

赏玩系列丛书

# 紫砂壶





李建泉 著

盛世收藏价值判断
紫砂壶鉴赏与入门



中国出版集团



现代出版社




## 内容简介

“人间珠宝何足取，宜兴紫砂最要得”。紫砂壶作为江苏宜兴的特产，自古以来备受人们喜爱。因为紫砂壶胎体自带“双重气孔结构”，具有良好的吸附气体性能和透气性能，用它泡茶，既不夺茶真香，又无熟汤气，能较长时间地保持茶的色、香、味。为让广大“紫砂迷”“爱壶人”对紫砂壶有一个更加系统、全面的了解，我们特意编写了这本《紫砂壶》。书中详细地介绍了紫砂壶的起源、制作工艺、造型分类、鉴赏收藏、把玩和保养知识，让您多方面、多角度地了解紫砂壶。另外，书中收录了上百幅插图，让您在阅读的同时尽情欣赏不同时期的紫砂壶珍品。

## 作者简介

**李建泉**，著名紫砂收藏专家、鉴赏家。接受过良好的高等教育，喜爱传统中国文化，数年来收藏紫砂壶、研究紫砂文化，颇有建树。多家电视媒体对其做过专题报道，曾先后为国内多家艺术品收藏机构、艺术品投资机构、博物馆，指导、鉴定紫砂壶。出版有紫砂专著《中国紫砂收藏》。

上架建议：收藏鉴赏

总 策 划：臧永清
责任编辑：杨学庆
特约编辑：李 里
封面设计：周周設計局 010-82013220



ISBN 978-7-5143-3465-4




定价：90.00元

# 紫砂壶



赏玩系列丛书

李建泉 著


中国出版集团


现代出版社

图书在版编目（CIP）数据

紫砂壶 / 李建泉著. -- 北京 : 现代出版社，2015.5

ISBN 978-7-5143-3465-4

Ⅰ. ①紫… Ⅱ. ①李… Ⅲ. ①紫砂陶－陶瓷茶具－介绍－中国 Ⅳ. ①K876.3

中国版本图书馆 CIP 数据核字（2015）第 076777 号

**紫砂壶**

**著　　者：** 李建泉　著
**责任编辑：** 杨学庆
**出版发行：** 现代出版社
**通讯地址：** 北京市安定门外安华里 504 号
**邮政编码：** 100011
**电　　话：** 010-64267325　64245264（传真）
**网　　址：** www.1980xd.com
**电子邮箱：** xiandai@cnpitc.com.cn
**印　　刷：** 北京瑞禾彩色印刷有限公司
**开　　本：** 787*1092　1/16
**印　　张：** 16
**版　　次：** 2015 年 7 月第 1 版　2015 年 7 月第 1 次印刷
**书　　号：** ISBN　978-7-5143-3465-4
**定　　价：** 90.00 元

# 赏玩系列丛书编委会

主　编：臧长风（民间收藏家）

副主编：范天明（文物修复鉴定专家，首都师范大学、清华美院，书法艺术专业课座教授）

岳蕴辉（新疆岩矿宝玉石产品质量监督检验站常务副站长，新疆和田玉市场信息联盟商会　轮值主席）

成　员：

李友来（故宫博物院专家）

黄旺旺（雕刻世家第五代传承人，“云水山房”“司木堂”创始人）

李建泉（著名紫砂收藏专家、鉴赏家）

李　炎（北京盈冲国际拍卖有限责任公司董事长）

施袁喜（诗人，导演，同时担任多家民间艺术博物馆文化顾问）

李　政（著名木艺、石艺微刻家）

杨广有（著名古玉收藏家）

戈　鲁（画家，绘本作家）

卿　成（当代水墨艺术家）

侯素平（《禅画》主编，中国收藏家协会会员）

字旭东（民间收藏家）

陈禹辛（橙书院创始人，“再造故乡”计划发起人）

吕　佳（民间收藏家、星级厨师）

孔德尚（雕塑家，云树阁古典家具厂董事）

张建辉（大理石博物馆创建者、收藏家）

沈　群（《平洲玉器》杂志顾问，昆明掬水闻香珠宝有限公司总经理）

赵志恒（昆明奇石收藏家成员）

陈兴园（珠宝玉石经销商）

方玉贤（云南德天方珠宝有限公司总经理）

李奇龙（云南云扁棋业有限公司董事长）

罗之标（大理土特产网 CEO）

陈思渊（画家、木造像收藏家）

朱　威（古典家具、宝石原矿收藏家）



# 前言

“壶宜茶，茶宜壶。”紫砂壶作为江苏宜兴的特产，自古以来就是备受人们喜爱的茶具，广受赞誉。《阳羡茗壶系》里说：“近百年中，壶黜银锡及闽豫瓷，而尚宜兴陶。”明末清初著名的文学家、戏剧家李渔在《闲情偶寄》中也说：“茗注莫妙于砂，壶之精者，又莫过于阳羡。”

其实，宜兴紫砂之所以如此与众不同，关键在于制壶时所用泥料的得天独厚。用于制作紫砂壶的泥料是宜兴独产的紫砂泥，全世界独一无二。用此泥料烧制而成的壶，胎体自带双重气孔结构，具有良好的吸附性能和透气性能，故而用它泡茶，既不夺茶真香，又无熟汤气，能较长时间保持茶叶的色、香、味，且不易变质。用紫砂壶泡茶，茶叶能够隔夜而不馊，而且还有另一个更神奇之处是，紫砂壶使用越久，壶身色泽就会越发光润，沏出来的茶汤也会越发芳醇香郁。

当然，紫砂壶除了优良的宜茶性能外，其本身古朴别致的艺术造型以及背后蕴藏的深厚人文底蕴，也是千百年来备受世人宠爱的重要原因。素心素面的紫砂壶，明代中期开始进入人们的生活。起初，它还只是紫砂艺人手中的一件平常茶具，可是随着历代文人雅士的不断参与，逐渐成了集诗、书、画、印、金石篆刻等诸多中国古典文化于一体的高档艺术品，开始身价倍增，甚至进入宫廷，成为皇家贵族、文人雅士收藏把玩必不可少之物。

如今，在经过千百年的锤炼后，紫砂文化仍然在我国乃至世界流传不息。而紫砂壶以其实用性和艺术性为人们喜爱、追捧。所以，为了让广大壶友、茶友能够对紫砂壶有一个更加系统全面的了解，我们特意编排了这本《紫砂壶》，全书从紫砂壶的起源、制作工艺、造型分类、鉴赏收藏以及把玩、保养五个方面入手，对紫砂壶进行了全面的介绍，同时还在最后特别讲解了紫砂壶的最佳拍档——普洱茶的冲泡技巧和品饮艺术。相信读者在阅过此书之后，不但能够学习到关于紫砂壶的丰富知识，同时还能在高雅陶艺的影响下，提升自己的艺术品位，达到修身养性的目的。



**供春壶**　明　龚春制　国家博物馆藏



**吴经提梁壶**　明　南京博物院藏

# 目录



## 紫砂壶的历史和传说



# 紫砂壶的制作工艺

## 紫砂壶的鉴赏







## 紫砂壶的把玩与保养

### 把玩的方式



### 保养的方法



### 壶与茶的搭配



## 紫砂收藏问答



# 紫砂壶的历史和传说

紫砂壶是独具中国特色的陶艺品，其制作原料为得天独厚的紫砂泥，原产地在素有中国陶都之称的江苏宜兴，具有悠久的历史和各种各样的起源传说。关于紫砂壶的起源可追溯到春秋时代的越国大夫范蠡，很多民间传说都称陶朱公为紫砂壶的创始者。不过，这只是万千说法中的一种。那么，紫砂壶究竟源起于何时？由何人始创？又有怎样的流传和发展故事？这一切谜题，还有待我们追根溯源，细细道来。



**玉兰花六瓣壶** 明 时大彬制 香港茶具文物馆藏



# 追根溯源寻紫砂

要寻紫砂壶，先寻紫砂；要寻紫砂，先寻五色土。那么，这全世界独一无二，“果备五色，烂若披锦”的陶土究竟盛产于何处呢？不必往他处另寻，唯宜兴一处独产紫砂。宜兴是一座位于江南太湖之滨的温婉古镇，自古就以陶艺文明著称，素有中国陶都的美誉。后来，人们又在这里发现了得天独厚的五色土，于是兼备了艺术性与实用性的紫砂壶便应运而生。自此以后，“人间珠玉”皆不足贵，“阳羡丸土”胜过万钱。



## 源远流长的“宜兴陶”

中国自古便是陶之故乡，这一点从英文中对“中国”这两个字的翻译便可得知，以含义为“瓷器”的“china”一词指代中国。由此可见中国盛产瓷器，在全世界都声名远播。

中国的制陶文化源远流长，宜兴制陶的技艺更是历史悠久。远在五六千年前的石器时代，勤劳智慧的宜兴人民就发明了制陶工艺，而宜兴丁蜀镇的窑场正是世界陶器的发源地之一。从汉代的陶器到两晋的青瓷；从宋明的钧陶到明清的紫砂，再到当代的彩釉陶、美术陶、精陶等品种，数千年来，无数的能工巧匠在这座太湖之滨的温婉古镇中，孕育出了一批又一批巧夺天工的艺术珍品，它们无不展示着宜兴陶都的风采。难怪人们会不禁发出“人间珠玉安足取，岂如阳羡溪头一丸土”的感叹。

说了这么久的宜兴，那么宜兴究竟位处何方？有何历史故事呢？宜兴位于江苏省最南端，沪宁杭三角中心，烟波浩渺的太湖之滨，是一座雅致如陶的文化古镇。在春秋战国时它被称作荆溪，是指此地荆棘遍布，河水滔滔；秦统一后将荆溪改名阳羡，赞叹这里土地肥沃；晋惠帝时，为了表彰周处之子周妃三兴义兵平定江南之功，将阳羡县升为义兴郡赐封给周妃，后隋文帝时又将义兴郡改为义兴县；待到唐朝初期又将其恢复旧称；及至宋朝，为避太宗赵光义讳，遂将义兴改为宜兴；之后，此名便一直延续至今。

所谓“宜”，即适宜，是指这里气候温润，适宜居住；而“兴”字则为兴起、兴旺之意，寓意宜兴人奋发向上，日子过得兴旺。宜兴自古就是中国陶都，千百年来，这里的人们一直靠着自己的辛勤劳作经营着这片土地，传承着中国的陶器文化。据说这里曾经是“家家抟坯，处处皆窑，遍地产陶”，日子过得不胜红火。由此可见，以“宜兴”二字命名此处，真是最为恰当不过。

宜兴是一片秀美之地，水丰土优，就连遍览天下美景的宋代大文豪苏轼来到这里都不禁吟出“买田阳羡吾将老，从初只为溪山好”的诗句。难怪这里能孕育出那么多的艺术佳品。紫砂、钧陶、精陶、青瓷、彩陶，这五朵“宜兴金花”均名满天下，而其中的紫砂陶更是独步千秋，堪称世界一绝。

宜兴生产的紫砂陶种类繁多，最具代表性的当属始于北宋，盛于明清，至今仍辉煌不断的紫砂茶具。它以独特的紫砂泥原料，精湛纯熟的手工技艺将中国的茶文化和陶文化以及雕塑、文学、书法、绘画、金石等诸多艺术融为一体，实现了艺术性与实用性的完美统一。因此它历经千年而不衰，至今仍然声名斐然，饮誉世界。



**仿古井栏壶**　清　陈曼生制　南京博物院藏



# 因茶而生的紫砂陶

中国是陶器之乡，产陶的地方不止宜兴一处；宜兴陶器有“五朵金花”，所产并非紫砂一种。可是，不论中国其他地方的陶器再精美，不论宜兴其他的陶器再知名，在全中国乃至全世界内，若提紫砂，还是必说宜兴；若说宜兴，还是必言紫砂。那么，究竟为何宜兴与紫砂结缘如此之深呢？

从原料方面来看，世界上有很多产陶土的地方，但能够制作紫砂陶的陶土，只有宜兴一处盛产。常言道“巧妇难为无米之炊”，所以，在其他产陶胜地，即使拥有精良的制作工艺，但没有原料，所以想生产紫砂陶只是空想。

由此可见，宜兴之所能成为紫砂陶的盛产之地，这主要取决于其得天独厚的地质条件，拥有独一无二的紫砂陶土。不过，这只是必要的因素之一，若要细究宜兴紫砂为何能源远流长，享誉世界，还要追溯到其背后更深层次的文化原因——宜兴的茶文化。

茶文化与陶文化一样，也是中国传统文化的精髓，拥有着悠久光辉的历史。据《神农百草经》记载“神农尝百草，时遇七十二毒，得荼（荼即茶）而解”。唐代陆羽也曾在《茶经》中说，“茶之为饮，发乎神农氏，闻于周鲁公”。陆羽不只记载了中国茶文化的历史，他在隐居浙江苕溪写作《茶经》时，书中还留下了关于宜兴产茶的记叙。所谓“陆羽名荒旧茶舍，却教阳羡置邮忙”，说的就是阳羡茶在陆羽时已成贡茶。

阳羡是宜兴的古称，自古就是我国产茶名区，其阳羡茶、罗芥茶、晋陵紫笋、顾渚紫笋等都是茶中精品。正所谓“天子须尝阳羡茶，百草不敢先开花”；“山实东南秀，茶称瑞草魁”，从这些唐朝诗人的名句中便可对宜兴的茗茶之兴窥见一斑。

阳羡茶在唐代可谓称冠一时，及至宋代，地位略有降低，不过虽不为宫廷所重，却仍为文人雅士的心头所好，其所产“雪芽”在宋代久负盛名。到了明代，宜兴茶叶仍然盛行不衰。其中“明四家”之一的文徵明曾写下过“白绢旋开阳羡月”的诗句，来赞美阳羡团茶。

当然，除了这些文人雅士留下的诗句外，关于宜兴盛产茶叶的历史，在史料上也有所记载。《宜兴县志》记载：“嘉靖十六年，陪都南京户部给宜兴张渚茶引所茶引八二九八。”按每引可通行 100 斤计算，合 8298 担（张渚现为宜兴一个小镇，是苏、浙、皖三省的通道；茶引是购买茶叶的见证，纳税后取得茶引可通行无阻）。

从以上数据可以看出，宜兴的确是一个盛产茶叶的佳地，而且自古以来贸易不绝。所以，当这样一个产茶名区又恰巧是产陶胜地，那么，在陶文化与茶文化的碰撞之下，自然就产生了以紫砂陶为代表的茶壶。它既有得天独厚的陶器特质，又与茶事结缘，用独特的艺术造型诠释出博大精深的饮茶之道，蕴藏了丰厚的民族底蕴，难怪可以历经千年而不衰，声播全球而不绝。



**六瓣水仙壶** 明 时鹏制 香港茶具文物馆藏



**供春壶**　近代　裴石民制　宜兴陶瓷博物馆藏



# 独特的艺术体系和文化内涵

紫砂壶孕育于古老的陶都宜兴，由陶器发展而成，属于陶器茶具的一种。不过，作为融合了宜兴七千多年的陶瓷文化和几千年的茶文化累积的产物，它绝不仅是一件饮茶工具，更是一种文化成果。在一件集合了“陶中陶”、“泥中泥”、“壶中壶”等各种特质于一身的紫砂壶上，展现了独具地方特色的传统工艺之美以及由此产生的丰富紫砂文化。因此，当我们回顾紫砂壶传承有序的发展历史时，其实正是在审视其身上所承载的时代特色和艺术审美。

紫砂壶起源于宋朝，在明代中叶以后，逐渐形成了集造型、诗词、书法、绘画、篆刻、雕塑于一体的紫砂艺术，具有完整的艺术体系。

（1）材料体系。对于泥料筛选以及澄炼，紫砂艺人在明代时大彬时期便形成了独特的处理方法。不仅如此，对各种紫砂泥土的调配、烧成温度及各种细微变化和呈色，他们也积累了系统而科学的经验。

（2）工艺体系。从粗陶中诞生的紫砂壶，紫砂泥的特性要经过独特的拍打成型和镶接成型，将其制成成品。而这一工艺大约在明代中晚期便已十分完备。同时，紫砂壶手工的成形以及盖、流、把、底等工艺也几近完备。

（3）烧成的科学体系。烧成的科学体系指的是将紫砂从粗陶混烧到采用匣子装烧，并且不粘任何杂质，这一过程中涉及各个步骤。在此体系中，窑工要能够准确地掌控窑内温度，这样才能使各种泥质的茶壶能够有最佳的呈现。

（4）造型体系。紫砂壶在造型上虽然千变万化，但其中仍有规律可循。一般来说，紫砂壶按照造型分类可分为光货、花货和筋囊货；而按不同的形态特征分类，则又可分为圆器、方器、塑器和筋纹器四大类。

（5）装饰体系。原则上讲，紫砂壶的装饰主要是充分利用其泥料固有的机理质感、造型和泥色的变化特点以表现其装饰效果。也就是在成型过程中同时完成其装饰工艺，如线条的装饰以及造型上弧面、反弧面的利用等。但随着紫砂壶装饰技艺的发展，除了造型自身装饰外，逐渐还增加了镶金银、包锡嵌玉、彩釉装饰、泥绘装饰和普遍使用的书画陶刻装饰等。

以上五大体系便是紫砂壶制作过程中主要的艺术体系。其中前三个，材料、工艺和烧成体系虽然看似与其艺术性关系不大，但实际却是整个紫砂壶艺术体系的基础。不仅如此，紫砂壶艺术的欣赏都建立在泥料的质感、造型、线条、烧成的火候等方面。至于造型和装饰两大体系，其中不但体现着艺术之美，更具有深厚的文化内涵。如装饰中所承载的思想、历史、审美等，正是紫砂壶背后文化底蕴的体现。

紫砂艺术是一种“源于生活，高于生活”的艺术创作形式，紫砂壶就像一块能与文

人雅士通灵的宝玉，它生来就注定要与中国千年文化相互交融。所谓“字以壶传，壶以字贵”，这是紫砂壶第一次显现其文化价值，自此以后，文人们不但要在紫砂壶上留款、刻字，绘画，甚至还参与到了紫砂壶的创作过程之中。从此，在紫砂壶本身的造型上出现了泥绘、加彩、浮雕、堆塑、贴花、施釉、绞胎、镂空、包锡等工艺，制成之后，再配上文人优美的壶铭、典雅的印记款识、贴切而意境高远的铭刻，在给人们带来温润舒适的使用感觉的同时，还能激发美好想象，带来精神上的享受。



**康熙年制苦节君壶**

清康熙年间制，底印：康熙年制。通高：140mm。口径：50mm。此壶造型为竹炉，即煮茶之风炉，质地为金，多为铁质，外有竹饰。唐宋饮茶风盛，有诗云：松风竹炉，提壶相呼。茶圣陆羽在《茶经》中，把竹炉定为标准茶器。苦节君存世较少，故识其者甚少。李建泉藏。



**水仙花瓣壶** 清 殷尚制 南京博物院藏



# “按朝索骥”观紫砂

据考证，宜兴紫砂陶起源于宋代，到明代确切出现了紫砂壶，此后经历清代及民国，一直发展至今，经历了近千年的发展历史，在艺术性、实用性等各个方面日臻成熟、完美、丰富。它不但是古代文人雅士的心头大爱，同时也是现代收藏界人士特别青睐的赏玩佳品。那么，小小一把紫砂壶，何以具有如此大的魅力呢？其实它最初发源时，不过是普通百姓使用的一般茶具，后来之所以能够成为价值千金的“壶中雅物”，其背后着实有一段漫长的蜕变历程。



## 滥觞于宋成于明

紫砂壶究竟起源何时？关于这个问题历史上一直流传着两种不同的观点。其中一派认为，紫砂壶滥觞于宋朝，因为他们在许多宋朝文人的诗作中捕捉到了“紫泥”的踪迹。

“小石冷泉留早味，紫泥新品泛春华。”这是北宋文学家梅尧臣赞美紫砂壶的诗句，诗中的“紫泥新品”被认为是现存资料中关于紫砂陶的最早记录。此外，宋代另一位大文豪欧阳修在他的《和梅公仪尝茶》中也提到了“紫瓯”，其诗云：“喜共紫瓯吟且酌，羡君潇洒有余情。”两位同时代的诗人同时在诗中提到“紫泥”和“紫瓯”，人们据此推测，紫砂陶应该早在宋代便已出现。

另外，1976 年，人们在宜兴鼎蜀镇羊角山发掘出一处宋代龙窑窑址，从中出土了许多紫砂陶残器。考古挖掘和文献记载互相印证，人们更坚定了紫砂陶起源于宋朝的说法。不过，也有许多人认为，即便宋代已经出现紫砂陶，宋人饮茶还只是茶饼烹点，并不是沏泡茶，所以那时即便出现了紫砂茶具，其形式也与今天的紫砂壶不同，因此并不能算是真正意义上的紫砂壶。

那么，真正意义上的紫砂壶究竟从何时开始兴起的呢？关于这个疑问在明清时代的史籍中已有明确记载。根据明人周高起《阳羡茗壶录》的“创始”篇记载：紫砂壶首创者，相传是明代宜兴金沙寺一个不知名的寺僧。他选紫砂细泥捏成圆形坯胎，加上嘴、柄、盖，放在窑中烧成。“正始篇”还记载，明代嘉靖、万历年间，出现了一位卓越的紫砂工艺大师——供春。供春幼年曾为进士吴颐山的书童，天资聪颖，虚心好学，随主人于宜兴金沙寺读书，空闲时常帮寺里的老和尚抟坯制壶。相传，寺院里有一株参天银杏，盘根错节，树瘤多姿。供春见此树后，爱慕有加，常朝夕观赏；后更摹拟树瘤，捏制成树瘤壶，

即今天的供春壶。该壶造型独特，生动异常。老和尚见了拍案叫绝，便把平生制壶技艺倾囊相授，使得供春最终成了著名的制壶大师。

关于供春制壶，周荣在《宜兴瓷壶记》中也有记载："今吴人较茶者，必言宜兴瓷，始万历，大朝山寺僧传供春者，吴氏小吏也。"由此可见，"供春创紫砂"之说，在历史上留下的佐证并不止一次。所以，关于紫砂壶创造于明代正德年间的说法，也是十分可信的。

"供春之壶，胜如金玉。"这是时人对供春壶的赞誉。虽然珍贵的供春壶现在已经几近绝迹，但是这位伟大的民间紫砂艺人在紫砂发展史所做出的贡献却是不可磨灭的，如今供春壶已经成了紫砂壶的一个象征，它代表着紫砂壶发展过程中达到的一个全新境界。

在供春之后，从万历到明末，紫砂壶迎来了它的发展高峰。在这段期间，前后出现了"四大名家"和"壶家三大"。所谓"四大名家"说的是董翰、赵梁、元畅、时朋四人。董翰以文巧著称，其余三人则以古拙见长。"壶家三大"指的是时大彬和他的两位高足李仲芳、徐友泉。

时大彬，号少山，明万历年间人，其父是"名四家"之一的时朋，是继供春之后把紫砂壶推向另一个高峰的杰出紫砂艺人。时大彬做壶最初仿供春，喜欢做大壶，风格古朴雄浑。后来他在游娄东时与名士陈继儒交往甚密，共同研究品茗之道。根据文人士大夫雅致的品位把砂壶缩小，点缀在精舍几案之上，更加符合饮茶品茗的趣味。时大彬制作的紫砂壶风格高雅脱俗，造型流畅灵活，虽不追求工巧雕琢，但匠心独运，朴雅坚致，



**天茶星壶**

明万历年间，李仲芳制，壶型扁圆，壶钮为花蕾状，提盖时不易滑落。底印：（楷书）仲芳。通高：60mm。口径：70mm。此壶以天青泥制成，天青泥极罕，民国时期就已绝迹。李仲芳是李茂林之子，时大彬第一高足，明代制壶"三大"之一。李建泉藏。



**灵芝供春壶** 陈光藏品

妙不可思。因此当时就有“千奇万状信手出”、“宫中艳说大彬壶”的赞誉，被誉为“千载一时”，对紫砂壶的发展做出了巨大贡献。

“壶家三大”的另外“两大”是时大彬的弟子徐友泉和李仲芳。李仲芳制壶风格趋于文巧，而徐友泉擅长将古代青铜器的形制做成紫砂壶，古拙庄重，质朴浑厚。相传，徐友泉幼年时曾拜时大彬为师，他恳求老师为他捏一头泥牛，时大彬未允。此时一真牛从屋外经过，徐有泉急中生智，赶紧抢过一把泥料，跑到屋外，对着真牛捏了起来，时大彬见状，对徐友泉大加赞赏，认为他很有才华，于是欣然授其全部绝活，后来这位高徒果然不负厚望，自成一家。不过即使如此，徐友泉晚年仍然自叹：“吾之精，终不及时（时大彬）之粗也。”由此可见时大彬对当时紫砂壶艺的影响之大。

供春、时大彬、李仲芳和徐友泉，这四位紫砂壶大师可以看作紫砂壶发展第一个时期的代表人物。供春使紫砂茗壶走出日用陶瓷的规范，而发展成为一种极具手工特色的造型艺术；而时大彬及其两位高足则在承袭了供春和其父亲时朋之精髓外，又大大丰富了紫砂壶的式样，进一步把紫砂壶艺推向高峰。



# 清代紫砂和陈鸣远

紫砂壶滥觞于宋，在明代得到发展并趋于成熟，及至清代则迎来了其发展的鼎盛时期。清朝康熙年开始，出于对治国的需要和对汉族文化的仰慕，注重对文化艺术的发展和扶持，当时宫廷内外、士绅官商对紫砂陶器的重视和喜爱迎来了紫砂壶制作的空前热潮。宫廷下令由宜兴制作紫砂壶胎，进呈后由宫廷造办处艺匠们画上珐琅彩烧制或制成珍贵的雕漆名壶，至此紫砂壶第一次登上了皇家的大雅之堂。发展到雍正、乾隆时期，紫砂壶依旧兴盛不衰，雍正曾下旨让景德镇按照宜兴壶的式样烧制瓷器；乾隆七年，宫廷也开始直接向宜兴订制紫砂茶具。至此，紫砂壶正式成为珍贵的宫廷御用品。

从清初到乾隆这一百多年中，由于宫廷对紫砂陶器发展的重视，宜兴的制陶业得到了空前的发展，而在这一时期，涌现出来的壶艺大师、砂艺高手更数不胜数，其中最有成就，对后世紫砂艺术影响最大的当首推陈鸣远。

陈鸣远，名远，号鹤峰，石霞山人，具体生年不详，大约生于明末。据史料记载，其父为明末制壶名家陈子畦。由于受到家学渊源的熏陶和影响，再加上本身天赋过人，自身文化修养较高，使得陈鸣远在紫砂壶上的艺术成就大大超过同时代的其他紫砂艺人，成为继供春和时大彬之后又一位将紫砂壶技艺推向全新境界的陶艺大家。

陈鸣远制壶技艺精湛全面，又勇于开拓创新。他仿制的爵、觚、鼎等古彝器，工艺精，品位高，古趣盎然。所制茗壶造型丰富多样，特别善于制作大自然仿生类型砂壶，作品有瓜形壶、莲子壶、束柴三友壶、松段壶、梅桩壶、蚕桑壶等，均极具自然生趣，把自然界仿生壶进一步推向艺术化的高度。

另外，由于陈鸣远的书法在当时极负盛名，所以他的作品大多自己题款，开创了壶体镌刻诗铭作装饰，署款以刻名和印章并用的先河。这种将传统绘画书法的装饰艺术和书款方式，引入紫砂壶的制作工艺，为原来光素无华的壶体增添了许多隽永的装饰情趣，也使紫砂壶更具有了浓厚的书卷气。再加之诗铭、壶款的书法雅健娟秀，富有晋唐笔意，从而把壶艺、品茗和文人的风雅情致融为一体，使得紫砂壶的艺术价值和文化价值得到极大提高，让它能够成为真正的艺术品，进入艺术殿堂。这也是陈鸣远在壶艺发展史上建立的一大卓越功勋。《阳羡名陶录》记载："鸣远一技之能世间特出。"现代著名陶艺大师顾景舟先生评价说："我从事砂艺六十年，明末清初最杰出的陶艺家首推陈鸣远。"可见其影响力之大。

从清初至乾隆末年的这段时间里，可以说是紫砂壶发展史上最辉煌的时期。之后，从乾隆晚期到嘉庆、道光年间，宜兴紫砂又步入了一个新的阶段。紫砂茶具式样繁多，所谓"方非一式，圆不一相"。而且在这段时期，陈鸣远开创



**仿古盉形三足壶**　明　徐友泉制　香港茶具文物馆藏



**南瓜壶** 清 陈子畦制 香港茶具文物馆藏

的在紫砂壶上铭刻书法的工艺方式被推向极致，至今不少著名的诗人、艺术家都曾在紫砂壶上亲笔题诗刻字。《砂壶图考》曾记郑板桥自制一壶，亲笔刻诗云：“嘴尖肚大耳偏高，才免饥寒便自豪。量小不堪容大物，两三寸水起波涛。”另外，当时著名的书画大家陈鸿寿，也为紫砂艺术的发展注入了蓬勃生机。

陈鸿寿，字子恭，号曼生，工诗文、书画、篆刻，时任江苏溧阳知县，特意到宜兴和杨彭年制壶，创造了著名的“曼生壶”。杨彭年所制之壶，玲珑雅致，不用模子，随手捏成，天衣无缝，被人推为“当世杰作”。陈曼生设计，杨彭年制作，再由陈曼生镌刻书画，二人强强联手，才得以为后人留下了珍贵的曼生壶。曼生壶质朴、简练、大方，壶铭极具意趣，可谓是将中国传统文化“诗书画”三位一体的风格完美结合于一体，开创了紫砂壶式的一代新风，将宜兴紫砂文化内涵推向了一个全新的高度，形成了紫砂史上又一个高峰。



**曼生半瓜壶**

清乾隆至嘉庆年间，陈曼生制。壶身铭文：曼公督造茗壶第四千六百十四，为羼泉清玩。把印：彭年。底印：阿曼陀壶。通高：90mm。口径：60mm。此壶造形简而奇，砂粗而工精，铭文刀法势如破竹，气势雄而诡丽。

陈鸿寿，字子恭，号曼生，别号种榆道人，清乾隆至嘉庆时期浙江钱塘人。陈鸿寿是著名画家、“西泠八家之一”，精通诗词、金石书画，曾官任溧阳知县。曼生喜好紫砂，他亲自设计的壶由名工杨彭年制作，史称曼生壶。曼生壶融诗、书、画、印、铭刻为一壶，格调高雅，意境深邃，富有哲理，耐人寻味，充满了文人气息。李建泉藏。



**金娣款鱼化龙壶**

20 世纪 50 年代至 60 年代制，盖印：金娣。通高：130mm。口径：80mm。此壶一面为龙，一面为鱼，把为龙尾，头从盖出，泥色深紫，包浆厚泽。李建泉藏。

**平盖壶**　民国　余国良制　施佳藏



## 清末民初的紫砂复兴

纵观清代的紫砂壶发展历史，大致可分三个时期。早期是康熙、雍正、乾隆三朝，是紫砂壶发展的重要时期，品种日益增多，制壶技艺、装饰手法都有很大创新，紫砂壶也开始被宫廷皇室看重，开始登上大雅之堂。中期是嘉庆、道光年间，这段时期内，紫砂壶的形制和装饰发生了重大改变，文人的参与使得紫砂壶更加具有文化底蕴，紫砂壶的制作风气也由之前的注重妍巧转趋古朴典雅，壶中的书卷气和金石味更加浓烈。道光、咸丰其后是清代紫砂壶发展的晚期，这一时期的紫砂艺术没有显著创新和发展。此时的名匠有黄玉麟、邵大享。黄玉麟的作品有明代纯朴清雅之风格，擅制掇球。而邵大享则以浑朴取胜，他创造了鱼化龙壶，而此壶的特点是龙头龙舌在倾壶倒茶时自动伸缩，堪称鬼斧神工。

清末至民国初期，由于中国资产阶级蓬勃兴起，商业逐渐发展，宜兴自营的小作坊如雨后春笋般迅速发展起来，诞生了一些制壶名家，宜兴紫砂壶得到又一次复兴。在这段时期内，一批商业经营者入主宜兴紫砂壶的生产，他们在上海、无锡、天津、杭州等地开设专卖店，其中著名的公司商号有：陈鼎和、铁画轩、吴德盛、毛顺兴。他们在宜兴制紫砂壶，并聘用名艺人制作，使宜兴紫砂壶不仅销往国内各大城市，还远销日本、东南亚地区以及欧美。此期紫砂壶的壶式多沿袭清代，新创的壶式并不多，当时所重是

刻划装饰。刻划纹饰盛行摹刻名画、不同书体的书法、碑刻、青铜器铭文、砖瓦古陶文等；素材来自《金石索》等古彝器及石刻拓本和《芥子园画谱》之类的出版物。

民国时期著名的壶艺陶人有俞国良、程寿珍、李宝珍、谈伯章、陈光明、冯桂林、沈孝路等。他们善于仿古，技艺精妙，作品很多，是民国期间紫砂壶复兴的中坚力量。在这些人中，有的紫砂作品还曾在国际博览会上获过奖，为宜兴紫砂壶技艺的传承发展做出了历史性的贡献。

如擅长制作掇球壶及仿古紫砂壶的“冰心道人”程寿珍，他所制掇球壶端正完美，稳健丰润，如同大小双球叠垒，曾获得巴拿马国际赛会和芝加哥展览会的奖状。同时得到奖状的还有紫砂著名艺人俞国良所制的传炉壶。又如范鼎甫，他不仅善于制作紫砂壶，而且擅长紫砂雕塑品，他的大型雕塑作品——“鹰”，曾在 1935 年伦敦国际艺术博览会上获得金质奖章。



**纪念壶** 近代 徐汉棠制 施佳藏



**汉扁壶** 清末 葛明祥制 施佳藏



## 现代紫砂发展概况

从1911年辛亥革命到1937年抗战爆发前期，宜兴紫砂陶的发展一直比较顺利，整个行业局面繁荣。据1919年的有关资料记载，当时宜兴的蜀山、鼎山、汤渡和川埠一带的沿山居民，仍旧"家家制坯，户户捶泥"。全县有窑货行二十五家，各种陶窑四十余座，整个窑场工人近六千人，临时工则因季节而增减。这一带的居民通常全家参加陶业劳动，或碎土，或炼泥，或徒手制坯，或户外晒坯，或研制釉料，或绘画施彩，或字画雕刻，或装匣烧窑，男女老幼都不例外。

可是自从日本侵华战争与第二次世界大战爆发，宜兴紫砂业陷入了有史以来的最低谷。1937年到1949年间，鼎山、蜀山窑业区的厂房和民房被毁者达六百多间，陶窑完全被毁者十二座，还有一些陶窑被侵略军改作炮台或堡垒。当时宜兴陶业情况是"大窑户逃往外埠，中小窑户无意经营"，"每年曾以百万件紫砂供应全国和远销世界各地的蜀山窑场，那时全年所烧紫砂茶壶不满千把"。1945年抗战结束时，宜兴还留存有陶窑六十四座，但到1949年前止，产量最多时也不外开烧四十六座。

直到20世纪50年代，宜兴紫砂业才开始恢复和发展。1950年由政府拨款恢复紫砂合作社，1954年组织起宜兴蜀山地段的紫砂工艺合作社。政府通过多方招聘，将紫砂老艺人，如朱可心、顾景舟、蒋蓉以及陈少亭、任淦庭、裴石民、王寅春、吴云根、施福生和范正根等一百三十多人组织起来，为复兴紫砂工艺聚集了一批中坚力量。1959年起，国家又将紫砂工艺合作社发展成为紫砂工艺厂，出产品种也从紫砂壶和花盆等数种发展到上百种，不仅精品与日俱增，还发展了字画雕刻和古今人物的紫砂雕塑作品。

20世纪80年代改革开放以后，紫砂热再度兴起，在这股浪潮中，紫砂工艺二厂、紫砂工艺三厂、紫砂工艺四厂、紫砂工艺五厂纷纷成立，它们的杰出硕果为当代紫砂壶艺术和产业的蓬勃发展做出了巨大贡献。这座近千人的新型紫砂工艺厂除了传统手工生产外，还实现了技术革新机械化生产，出产的产品达上千个品种，使紫砂年产量大大超过历史最高水平。

不仅紫砂壶行业的产量和品种大大增加，我国现代的紫砂壶的工艺和质量也同样得到了提高和认可。在这段时期内，涌现出许多优秀的紫砂艺人，其中最著名的当属壶艺泰斗顾景舟。

顾景舟生于1915年，少时就读于蜀山东坡书院。聪慧出众，常得书院导长的褒扬。1933年，他十八岁，在家继承祖业，随祖母邵氏制坯，亦承袭家中制壶客师的诀窍，凭借深厚文学功底，出手不凡，一举成名，跻身壶艺名家行列。二十岁左右，曾应上海郎氏艺苑聘请，仿古作陶。所仿清陈鸣远款的“龙凤把嘴壶”和“竹笋小盂”因技艺高超，竟被作为陈鸣远的传器为故宫博物院及南京博物院所收藏。1954年10月，他响应政府号召，积极参与汤渡陶业生产合作社紫砂生产工场的组建筹划工作，自此以后一直积极投身紫砂事业，制作出许多紫砂精品。所享的声誉可媲美明代的时大彬，无愧于“一代宗师”、“壶艺泰斗”的称号。

“紫泥新品泛春华”，九百年前古人用这句诗词来形容初问世的紫砂器，今天我们也可以毫无愧色地用这句诗宣布，紫砂壶的春天已经真正到来。如今，宜兴的紫砂名品不仅全国知名，更是满誉世界。我国的紫砂艺人已在欧洲、美洲、大洋洲、亚洲大地都留下了他们的足迹，而世界各地的陶艺家也纷纷来到宜兴这块神奇的土地，探寻千年紫砂的魅力。相信，只要人们对紫砂的热情不减，追寻不断，这门古老的紫砂艺术，会保持旺盛的青春活力，为自己开拓出更广阔的发展空间。



# “茶语壶言”说紫砂

得天独厚的宝贵资源——宜兴紫砂泥是如何被发现的呢？关于它的起源，在民间一直流传着许多美丽的传说。有人说紫砂泥最早是春秋时代的越国大夫范蠡隐居太湖之时发现的，他采土制陶，最终制成了紫砂壶。也有人说紫砂泥是远古时代的一个异僧发现的，并且为这个故事蒙上了一层神秘色彩。除了上述关于紫砂泥的发现传说外，关于紫砂壶的制壶技艺也有不少“壶言”，人们甚至将其与汉高祖刘邦扯上了关系。那么，这些传说背后的故事到底是怎样的呢？下面就让我们一起来听听关于紫砂的“茶语壶言”。

**笠帽壶**　民国　蒋贞祥制　郭沛宇藏



# 陶朱公“创陶”的传说

最早记录紫砂的文字出现在宋代文人的诗篇之中，把紫砂做成茶饮器具，用来鉴赏把玩的记录最早见于明代历史典籍。可是关于紫砂陶的起源传说却可以追溯到两千四百年前，民间普遍认为春秋时代的越国大夫范蠡，也就是那位功成身退，与美女西施一起泛舟湖上的“陶朱公”才是紫砂陶的真正始祖。

相传春秋末年，太湖沿岸的吴越两个诸侯王国经常发生战争。公元前 494 年，吴越战于太湖，越国战败，越王勾践被吴王奴役。越国大夫范蠡献美人计，送西施给吴王，换回了越王勾践。越王勾践回国后，卧薪尝胆，表示不敢自安，不求甘味，以喻刻苦自励，充分准备力量。经过二十多年的艰苦奋斗，终于成功灭吴，雪去前耻。

在灭吴兴越的过程中，范蠡是帮助越王勾践灭吴国的功臣，理应加官晋爵，得到嘉赏。可是聪慧过人的范蠡深知越王此人只能共患难，难以同安乐，于是，他主动弃官离职，带着西施出走。据说，经过五里湖时，曾夜宿湖边，后人改五里湖为蠡湖。蠡湖位于无锡东南境，附近还有蠡园等古迹。

相传范蠡弃官潜行后，经常出没于太湖之滨，先在无锡鼋头渚落脚，最后来到宜兴丁山一个叫台山的村子隐居。一次，他发现宜兴鼎蜀山区附近的泥土具有很强黏力而且耐于久烧，非常适宜做陶器，于是便发动当地人开始着手生产。可是，事情进行得并不顺利，范蠡发现，他虽然能把陶器烧出来，但是烧出来的陶器不是变形，就是没有烧透，而且还有很多裂纹。这让他很是恼火，但一时又想不到对策。

一天，西施正在生火做饭，范蠡见火苗很旺，很高，觉得太浪费柴火了，便把垫在锅底的石头拿掉。西施见了说，锅若压在火上，火就烧不旺了。果然，石头拿掉没多久，锅底的火就萎了。见此情景，范蠡灵机一动，心想，若是烧窑的时候，把泥坯垫空烧，那不是就容易烧透了嘛。于是，他按照此法实验，结果陶器果真被烧透了。后来，人们称这种石头为“脚石”。

又有一次，范蠡和西施一起生火做饭，范蠡见饭锅烧滚后，西施便赶紧把灶里的柴夹出来。对于此举，他非常不解。西施告诉他，饭烧滚后要焖一焖，这叫“还火”。如果一直用大火烧，时间短了饭煮不熟，时间长了，饭就会烧焦。范蠡听了此言，顿时茅塞顿开。他想烧陶和烧饭同理，他之所以总是把陶器烧裂，不正是因为忘了“还火”吗?于是，他按照西施煮饭的方法再去烧陶，果然解决了之前陶器烧裂的问题。

就这样，在范蠡一步步的摸索实践下，鼎蜀窑厂渐渐兴盛起来。后来人们为了纪念范蠡对冶陶业做出的贡献，都尊称他为“陶朱公”，并且在鼎蜀镇蠡墅的崇福寺里塑了他的像。每逢九月九重阳佳节，宜兴的陶业工人都要举行集会纪念陶朱公，这个礼俗一直延续至今。



**点彩笑樱壶**　清末　何心舟制　郭沛宇藏



# “始陶异僧”的传说

关于紫砂壶的起源，在明末天启年间周高起的《阳羡茗壶录》中记述了这样一则有趣的传说。相传，在远古的时代，宜兴丁蜀一带还只是太湖之滨的一个小小村落，人们主要靠耕种为生，在耕作之余偶尔取山间陶土制作一些锅盆碗罐，以做日用之需，日子过得平淡充实。直到有一天，一位云游僧人的出现，村中平静的日子才被打破。

这是一位从远方来的僧人，形貌丑陋，举止怪异。僧人来到村中，一边行走一边大声叫卖：“卖富贵土，卖富贵！”村民们对这位僧人的举止又是好奇，又是耻笑，根本不明白他在说什么。这时候僧人又说：“贵不欲买，买富何如？”此话更是弄得众人莫名其妙，富贵还是能买的？大家都觉得这个长相丑陋、行为古怪的僧人大概是疯了。可是，也有几个好奇的村民，想知道他究竟想干什么，于是便跟着僧人一直走。他们一路朝青龙山、黄龙山的方向走去，走到一个拐弯处，那位异僧突然不见了，而此时远处天边出现了一道绚丽的彩虹。村民们四下张望，忽然看见坡前有几个新开口的洞穴。他们走上前一看，只见里面的泥土“果备五色，烂若披锦”，众人都大为惊叹。后来，人们把这些奇妙的五色土带回村里，用烧陶的方法将它们捣碎炼制，烧成之后果然收获了前所未有的效果。用五色土烧成的陶器，主要呈紫红色，于是紫砂之名由此而诞。

这种珍贵的“五色土”被发现后，人们便开始纷纷效仿，于是不假釉饰亦无彩绘，纯粹手工捏制烧成，造型别致古朴典雅的紫砂陶器开始流传于世。再后来，人们又进一步烧制出了既具使用价值又具艺术特色的紫砂壶，将紫砂陶器推上大雅之堂，也让宜兴紫砂享誉全球，至今流传不息。



**柿子壶**　民国　郭晓力藏



**金钟壶** 近代 顾景舟制 施佳藏



**平盖链子壶** 清 兰戈藏



# “三姑夫人庙”的传说

据现存文献记载，人们大多认为紫砂壶创始人是金沙寺僧及其徒弟供春。不过，在民间流传的传说中，还有另一种说法，说金沙寺僧的制壶手艺是从蜀山三姑夫人庙僧传授而来。那么，这“三姑夫人”究竟是何方神圣？“三姑夫人庙”又为何会和紫砂壶扯上关系呢？要细数其中渊源，还得从头说起。

相传西汉末年，奸臣当道，时局动荡，王莽篡权。为铲除异己，王莽下令全面诛杀刘氏族人，刘秀便是其中一位。他在官兵的追捕之下，一路逃难，来到了古阳羡，也就是现在的宜兴。及至蜀山山脚，前方已无路，而后面又有追兵，筋疲力尽的刘秀命悬一线。这时，他在蜀山脚下遇到三位上山砍柴的少女，刘秀向其求救。三位女子灵机一动，把刘秀藏于柴堆中，待官兵追到时，问有没有人逃出来，三位女子说有，并乱指了一个方向，骗过了官兵。待官兵渐渐远去，三位女子把刘秀放了出来，并让他朝相反方向逃难，于是刘秀成功躲过一劫。

可是，此事过后，三位女子觉得身为少女却将一个大男人藏在身边实在有碍体面，而且如被官兵发现恐怕会殃及村里人，于是便在蜀山脚下的深潭一起投水自尽。后来刘秀起义，掌得天下，建立东汉政权，定都洛阳。想起当日三位女子救命之恩，便来宜兴寻找那三位女子。听说此故，不胜感怀，亲自奔赴潭边拜祭，并命人在宜兴蜀山东麓建成了一座寺庙以示祭奠。这座庙叫作“三姑夫人庙”，当地百姓俗称其为“娘娘庙”。据说，此庙非常灵验。

以上就是“三姑夫人庙”的由来。据说，此庙不但非常灵验，还与紫砂壶有不解之缘。相传当年苏东坡谪居宜兴蜀山时，设计了陶壶式样，并把这种制壶方法传授给了三姑夫人庙的僧人，后来三姑夫人庙僧又将制壶手艺传给金沙寺僧，从而才有了后来金沙寺僧及其徒弟供春创制紫砂壶的记载。

当然，上述这种说法只是一种传说，并无确切记载。不过关于苏东坡制壶之事，却可以从元代大画家倪瓒写真的《庙僧制壶图》得到印证，并且人们还在1976年发现的鼎蜀镇蠡墅羊角山宋代龙窑窑址中，发掘出一把苏东坡设计的提梁壶实物。从而，苏东坡设计提梁壶的说法得到了证实。既然苏东坡制壶一事已经得到证实，所以他将制壶技艺传给“三姑夫人庙”僧人的说法，看来并非空穴来风。若深入调研，大概也是有迹可循的。



**提梁供春壶** 张硕藏



# 紫砂壶的制作工艺

紫砂壶之所以如此与众不同，除其制作原料紫砂泥的稀少，另一方面更重要的原因，还是其制作工艺的精良。从泥料的炼制，到壶体的成型，再到窑烧的技艺和成壶之后的装饰工艺，其过程环节繁复，诸多讲究，每一个细微处都不能掉以轻心。否则稍不留神就会前功尽弃。所以说，紫砂壶之所以能够成为“壶中翘楚”、“天生丽质”只是前提，紫砂艺人们经过成百上千年来辛苦摸索出来的制壶工艺才是将其点石成金的关键所在。



**金钱钮四方壶** 民国 李建泉藏



# 独特的原料

俗话说，“巧妇难为无米之炊”，若要烧制一把好的紫砂壶，首先要有一捧优质的制壶泥料，否则，即使拥有再多能工巧匠，再高超的制作工艺，亦是枉然。那么，上好的紫砂泥料要从何处觅得呢？我们首先想起的自然是素有“紫砂之乡”称号的宜兴。多亏了这块风水宝地，才孕育出了如此得天独厚的紫砂泥。



## 紫砂陶泥料的分布和种类

宜兴的陶土资源丰富，品种繁多，主要分布在宜兴鼎蜀镇黄龙山和南部的丘陵山区及毗邻的浙江省长兴地区，其中鼎山、张渚、洑东为主要产地。当地一般把陶土分为白泥、甲泥和嫩泥三大类。白泥是一种以灰白色为主颜色的单纯的粉砂铝土质黏土。甲泥是以紫色为主的杂色粉砂质黏土，又叫石骨。材质硬、脆、精。因色似铁甲，故名甲泥。嫩泥是以一种土黄色、灰白色为主的杂色黏土，材质软、嫩、细。由于在甲泥、嫩泥这些宜兴所产的各种天然陶土中都含有不同比例的氧化铁，所以，当泥料经不同比例调配，再用不同性质的火焰烧成后，可以呈现出深浅不一的颜色，如黑、紫、黄、绿、褐、赤等各种色彩。这正是紫砂壶能够呈现出各种瑰丽色泽的原因。

宜兴人制作紫砂壶所采用的原料一般为紫泥、绿泥及红泥三种，它们被统称为紫砂泥。紫砂泥的地质特征及成因基本与甲泥一致，质地细腻柔韧，可塑性很强，渗透性良好，是一种品质极优的陶土。这些陶土都深藏于岩石层下，杂于甲泥之中。

紫泥在甲泥矿层的一个夹层中，矿体形态呈薄层状、透镜状，矿层厚度一般在几十厘米到一米之间，稳定性差，时断时续。紫泥原料的外观呈紫红色、紫色，带有浅绿色斑点，软质致密块状，斑状结构，烧后外观为紫色、紫棕色、紫黑色。由于它具有较强的可塑性，收缩率小等优点，是生产各种紫砂陶器的主要的泥料，目前仅产于黄龙山一带。

绿泥是紫泥砂层中的夹脂，故有“泥中泥”之称。绿泥量小，泥嫩，耐火力低，一般多用作壶身的粉料或涂料，增强紫砂陶的装饰性。

红泥，又称朱泥，是位于嫩泥和矿层底部的泥料，矿形不规则，琐碎，主要分布于鼎蜀西香山附近。红泥的土质特点是：含氧化铁成分高，是烧成后壶呈现出红色的主要原因。其泥质娇嫩，制作成型工艺较高，泥土收缩率较高，故成品率低，一件大壶佳作更是难求。

以上三种陶土从矿中采出时均为块状岩石，要经过摊场风化，成为豆粒颗粒状，再经细磨。通过每平方厘米二百多孔眼的罗绢钢丝筛下粉末，加15%的水拌成生泥块，再经多次捶打，使泥料压缩黏韧，才能制成可以用来制坯的紫砂泥。



**金鼎商标高梅桩壶**

民国时期冯桂林制，底印：金鼎商标。盖印：桂林。通高：160mm。口径：60mm。冯桂林以做高梅桩享誉天下，此壶以绿泥做身，流、把、钮以红泥做成梅枝状，正反两面各贴塑盛开的梅花。李建泉藏。



# 得天独厚的宜兴紫砂泥

紫砂泥是宜兴甲泥矿中的细薄夹层里的由黏土、石英、云母系共生矿原料组成的特殊黏土。因其氧化铁含量较高，经 850℃—1200℃高温焙烧后呈紫色或紫褐色，所以称为紫砂。从广义上讲，紫砂泥是紫砂、红泥和本山绿泥主要三种制作紫砂陶泥料的统称。这三种基泥由于矿区、矿层分布的不同，成品的烧成气氛和温度的变化不同，所以色泽变化多端，妙不可言。

清代吴梅鼎在《阳羡茗壶录》中对紫砂泥做过这样的描述：“夫泥色之变，乍阴乍阳，忽葡萄而绀紫，倏桔柚而苍黄。摇嫩绿于新桐，晓滴琅玕之翠，积流黄于葵露，暗飘金粟之香……”这“五色土”深藏于山腹地层之中，要像采掘煤炭一样打矿井取土。每一千公斤甲泥中仅有三五十公斤紫砂泥，故称“泥中泥”、“岩中岩”，其名贵程度可想而知。

紫砂泥之所以珍贵，是因为它不仅色泽丰富，而且物理性能卓绝，无与伦比。用其制作陶器，经高温烧成之后，生成残留石英、云母残骸、莫来石、赤铁、磁铁和双重气孔结构等物相。这种双重气孔结构使紫砂茶具透气而不渗水，沏茶能保持汤色和茶香，越宿不变质。

**花钮圆壶**　师蠡阁制　郭颖藏



**东坡石瓢壶** 王昱铮藏养

综上所述，紫砂泥的材质特点，归结起来，有如下几个方面：

第一，可塑性好。以紫泥为例，它的液限为33.4%，塑限15.9%，指数为 17.5%，属高可塑性，可任意加工成大小各异的不同造型。虽然黏合力强，但既不粘工具也不粘手，如嘴、把便可单独制成，之后再粘到壶体上，可雕琢，亦可施艺。

第二，干燥收缩率小。紫砂陶从泥坯成型到烧成，总共会收缩8%左右。其烧成温度范围较宽，变形率小，生坯强度大，因此茶壶的口盖能做到严丝合缝，造型轮廓线条规矩严密而不致扭曲。壶的把手可以做得比瓷壶的粗，不用担心壶口面失圆，这样与嘴比例刚好合度。另外，也可以用来做敞口的器皿，或口面与壶身同样大的大口面茶壶。

第三，紫砂泥本身不需要加配其他原料就能单独成陶。紫砂泥制成的陶具有双重气孔结构，一为闭口气孔，一为开口气孔。闭口气孔是团聚体内部的气孔，开口气孔是包裹在团聚体周围的气孔群，这就使紫砂陶具有良好的透气性。此外，因为气孔微细密度高，因此具有较强的吸附力，这也是其他施釉的陶瓷茶壶所不具备的功能。同时，紫砂壶本身是精密合理的造型，壶口壶盖配合严密，位移公差小于 0.5毫米，减少了混有黄曲霉菌等霉菌的空气流入壶内的渠道。这便使它能较长时间地保持茶叶的色香味，相对地推迟了茶叶变质发馊的时间。另外，紫砂壶还具有很好的冷热急变性能，所以即便开水冲泡后再急入冷水，也不会炸裂。

第四，紫砂泥土成型后无须施釉，只要经常对其把玩、摩挲，它自会由内而外呈现出内敛、柔和的黯然之光。这一优良特性也是其他质地的陶土无法比拟的。



**大莲子壶** 丁燕枫藏



**庆祥秘制款青花点彩吉直壶**

清乾隆至嘉庆年间制，底印：庆祥秘制。通高：140mm。口径：60mm。此壶耳形端把，泥条钮，看似随意，实乃用心之作，青花点绘更显珍贵。相比于憨厚的直筒壶，吉直壶更显灵秀。李建泉藏。

## 各色紫砂泥的特点

得天独厚的宜兴陶土“果备五色，烂若披锦”，有紫色的砂泥，奶色的白泥，橘色的黄泥，猩红的朱泥，黛色的绿泥，被誉为“五色土”。不过，所谓“五色土”既是赞誉又是虚指，据统计，在宜兴出产的陶土颜色远远不止五种。下面我们就对其中几种常见的紫砂泥做一下简略介绍。

| | |
|---|---|
| 白泥 | 为生产砂锅、煨罐和彩釉工艺陶的主要原料，原泥呈灰白、桃红、象牙白等色。经淘漂压滤后，表面细腻光亮，烧成以后呈象牙色泽。 |
| 天青泥 | 古时制壶者称之谓“青灰泥”，古云“天青色”，陶泥色调呈蓝、绿和灰之复合色，以烧成色命名之，较易与墨绿泥混淆，为珍贵稀有泥料之一。天青泥产于丁山，窑温约 1100℃，收缩比约 14%，泥性黏度适中、疏密均具，能制作细腻花货，泥料中云母、石英含量较高，张力足，变化不大。 |
| 底槽青 | 底槽青又称“底槽清”或者“底皂青”，是一种紫砂泥的矿料名称。原矿紫泥分：头槽清、二槽清与底槽青。清水泥和底槽青属于同一层面的紫泥，顾名思义，底槽青就是这个层面最底层的泥料，里面带有浅青绿色鸡眼似斑块的紫泥矿，鸡眼是成对的分布，甚密且平均。色偏紫泛青，细而纯正，十分稀少。烧成的壶呈现红猪肝色，水色光和。 |
| 老紫泥 | 老紫泥是黄龙山紫泥系，是 20 世纪 80 年代炼制陈腐至今，存世量有限。烧成后外略紫、内微红，是喜爱纯朴无华老壶的壶友最佳之选。老紫泥的特点是泥色成熟稳重、端庄肃穆，作品大小皆宜，呈棕紫色调，养成后壶身素净，拙朴之中有浑圆气象。 |
| 紫脂泥 | 紫脂泥，产自紫砂原矿之主要产地黄龙山，集万年天地日月之精华孕育而成。此泥所制壶通体柔嫩光滑，呈暗黑，略现紫光，质坚而沉重，结晶特高。热水冲淋溢现紫光四射。“紫”者，“紫色”也。“脂”者，“羊脂”也。窑温高达 1180℃。收缩大，易变形，成品率低，工艺要求严谨。为制壶者之最大挑战。泡之茶汤浑厚醇和，香甘持久，扬香力大，为茶道高人之冲茗利器。 |
| 大红泥 | 位于矿层中，少量出现。云片状结构，呈紫红色泽，鲜艳明丽。矿层分布不同，烧成温度范围较宽，其最佳烧结温度在 1180℃左右。 |
| 朱泥 | 朱泥是属于紫砂红泥中的一种泥，朱泥是红泥中之精品。因主要成分为红泥，含铁量极高，又产在嫩泥矿之下层，所以又有“未触风曰之石骨”之称。石骨的意思就是未完全风化的土块，质坚如顽石，但遇水则自行溃散。目前朱泥矿明显减少了。但有一原则不变，只要有红泥，朱泥则不灭。 |
| 本山绿泥 | 本山绿泥以略带青砂色而得名，从前亦称“团山泥”。团山位于丁蜀镇黄龙山和青龙山的北侧交界处。绿泥是紫泥矿层中的夹脂，表面有油脂状光泽，属于完全解理的矿物，石英含量较高。 |



## 炼矿成泥的工艺技术

制作紫砂壶的主要原料紫砂泥源于紫砂矿，是宜兴特有甲泥矿层的一种特有矿石。紫砂矿深藏于黄龙山等岩层下数百米，生成于甲泥矿层的夹层中，大多是从深达数百米甚至千米的地下矿井深处开采出来的，并且以深层矿体的质地较为优良。

矿料的开采方式有两种。一种是露天开采，也称明掘，适用于接近地层表面的矿料。这种方式以采嫩泥居多，一般只需掘去一两米废土，即可采得。一种是坑道开采，也称暗掘，主要开采甲泥及紫砂矿料等。因紫砂矿料埋藏较深，矿体多呈斜坡状，一般采用掘斜井的方式开采。即先凿成矿井，然后穿过岩石夹层进行开采，或直接在岩石层下部凿横穿式隧道至泥层进行开采。

自明、清至民国，紫砂泥矿土的开采、加工方法都很简陋，经营者是一些被称为“塘户”的私人业主，他们把开采的紫砂泥卖给磨坊人家，磨坊人家再把大块的紫砂矿泥摊在竹席上日晒风化，以防杂物混进矿土。然后再用小铁锤把大块紫砂矿泥敲成核桃大的小块，待风化成枣核大小的颗粒后，再用石磨研细。磨细了的泥粉用粗细不同的麻筛分



**范记款釉彩狮菊壶**

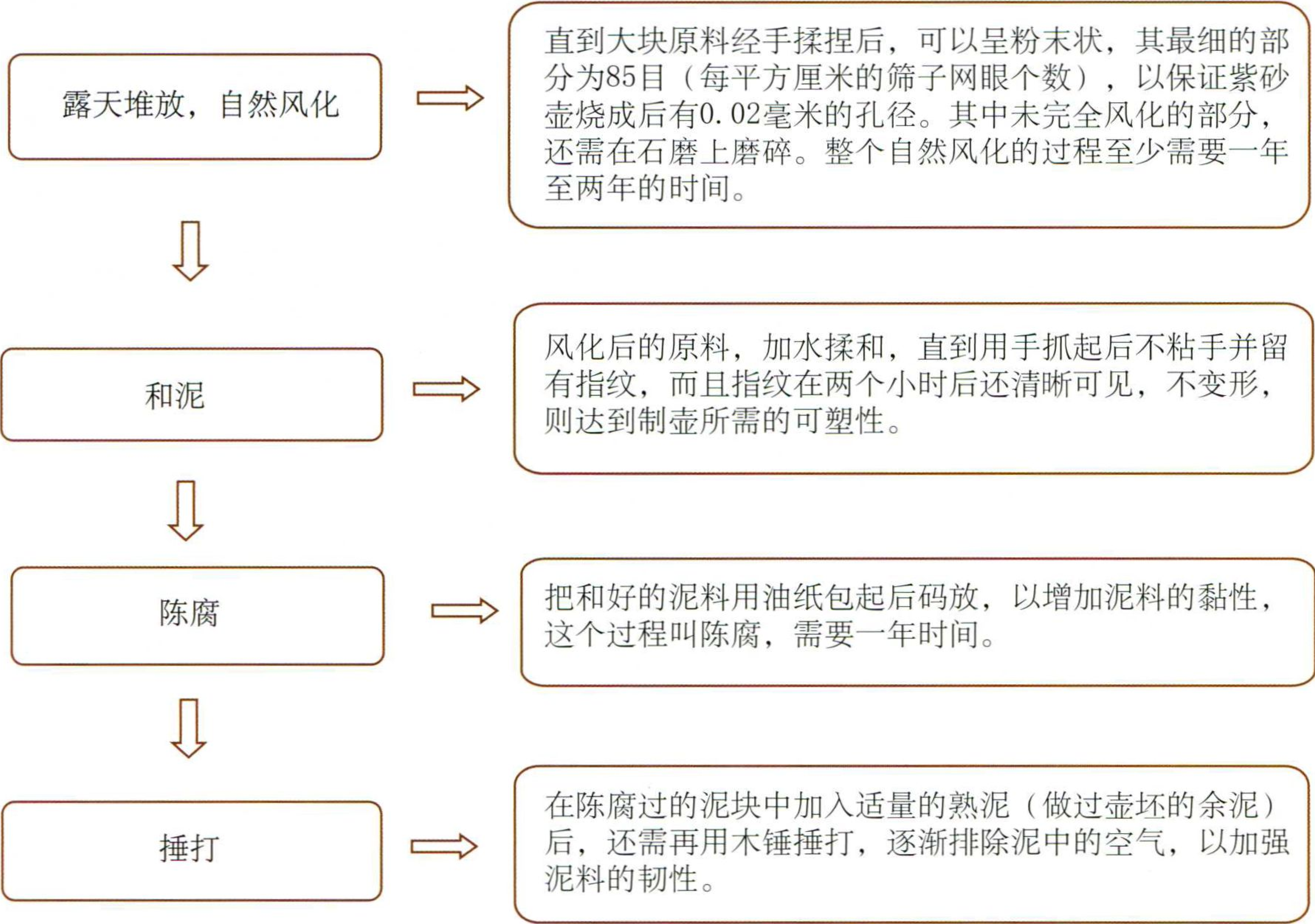
民国时期制，底印：宜兴裕记。盖印：范记。通高：90mm。口径：65mm。此壶以红泥为胎，菊球身，通体满釉，淡蓝，色雅。狮菊壶即狮抱球壶，民国至“文革”前多有制作，通体满釉则少见。狮子有辟邪、欢喜的寓意，很受中国人喜欢。李建泉藏。

筛后，倒在石盆或缸中，加适量的水拌匀，然后就地掇成一尺六寸见方的元宝状湿泥块。接着将这些湿泥块堆放在阴凉处，使之慢慢陈腐，最后用木榔头在泥板上捶炼腐泥，并加入一定量的熟泥。这样，经过一层层的捶炼后，泥中的空气逐渐排除，泥的可塑性得到增强，这样就得到了可以制作坯件的熟泥。

后来，随着时代的进步，科技的发展，紫砂泥的粉碎方法逐渐由小石磨到石轮碾，又由石轮碾到机械加工处理，大大减轻了工人的劳动强度，同时劳动环境也得到了极大改善。

现今的炼泥方法一般是将从矿层中开采出的块状岩石的泥料（俗称生泥）经露天堆放摊晒后，稍事风化，待其疏松，然后用鹗式破碎机初碎，再经轮碾机粉碎，之后按产品要求的颗粒目数，送风选筛。选筛后的泥灰，由双轴搅拌机搅拌；搅拌后的一块块泾泥，堆放陈腐，再把腐泥进行真空练泥，这样便成为供制坯用的熟泥。

综上所述，开采下来的大块紫砂原矿，要加工成制壶原料，其传统方法要经过以下几个过程：





**大亨掇球壶**　董建军藏



**粉彩孟臣壶** 清 李建泉藏



**寿珍掇球**　王程光藏



# 成型的方法

紫砂壶的成型方法有很多，大致有手工成型、注浆成型、拉坯成型、机制成型和印坯成型等。其中，手工成型最为传统，运用最为普遍，也最能体现紫砂壶的品质。由于紫砂壶分圆形和方形两种，所以紫砂壶的手工成型方法大体可以归纳为打身筒和镶身筒两类。在日用陶生产历史悠久的宜兴地区，人们早已将紫砂壶成型的方法发展到了淋漓尽致的地步。



## 认识紫砂壶

要制作一件紫砂壶，首先要认识紫砂壶，了解它由哪些部分组成。通常，紫砂壶大体分主体与附体两个部分，主体部分有壶身、壶口、壶底、足、壶盖及壶钮。附件部分为壶嘴、壶把。接下来，我们就来一一认识它们。

一、壶身。壶身亦称身筒，是紫砂壶的主体部分，有高、矮、胖、瘦等各种型制，亦有长、方、圆、塑、筋等各种款式。壶身是书画家、篆刻家经常挥毫泼墨、抒怀游艺之处，同时也是品茶人在品茗中最常把玩触摸的地方。

二、壶嘴。壶嘴又叫壶流，顾名思义是倾注茶汤之处。壶嘴有直嘴、二弯嘴、三弯嘴、鸭嘴等之分。壶嘴形状与所制壶型要做到吻合统一，长一分则失色，短一分则不足，最佳便是做到“注水七寸不泛花”，“水流如银柱”，“直泻杯底无响声”。但要达到此效果并非易事。

三、壶把。壶把俗称柄或鋬，置于壶肩至壶腹下端，与壶嘴位置对称均势。壶把有硬把、软把（用金属、木、藤等弯曲制成）、直把、弯把等几类。形状与所制壶的创意应做到相互映照呼应。但是，无论什么样的壶把都有一个统一标准，就是要做到端握舒适、实用。



**青花点彩四方温酒壶**

清嘉庆至道光年间制，通高：120mm。口径：15mm。此壶四面均用青花勾绘牡丹，正面鸟落枝头，似在呼唤同伴，画面形象生动。温酒壶为内、外套壶，多为六方壶，四方温酒壶较少见，青花点彩更是少见。李建泉藏。



**刻字井栏壶**　民国　箬斋款　丁燕枫藏

四、壶钮。壶钮俗称的子，在壶盖的上方，是为方便品茶人打开壶盖向壶内注水及清除壶内茶渣而设计的。常见的壶钮有珠圆形、桥形、柱形、方条形及动植物写实、抽象塑形等，形状变化丰富。壶钮其形虽小，但分量不轻，是茗壶设计的关键部位，须与壶体艺术效果匹配，会产生画龙点睛的功效。总之，好的壶钮设计就宛如印度少女额头上点饰的一颗朱砂痣，让人感觉光彩照人，熠熠生辉。

五、壶盖。一般来说，紫砂壶的壶盖主要有压盖、嵌盖、截盖三种形式。又因紫砂壶具有里外都不施釉的独特之处，所以其壶盖可以与壶体一起烧制，这样更能达到成品壶盖直紧、通转、防尘、保温的要求和作用。

六、壶底。壶底足也是构成造型的一个主要部分，底足的尺度和形式处理，直接影响造型视觉的美观。壶底大致可分为一捺底、加底（足圈）、钉足三种。粘接制作方式有明接、暗接两种。直方挺直造型的壶宜用明接，圆韵浑朴的造型宜用暗接处理。

紫砂茗壶以完善的功能美、主体造型的视觉美而深受人们喜爱，其关键在附件与主体的配置，壶口、壶盖的配置，壶嘴的形制式样、底足结构的处理，壶钮的大小比例，壶把端握舒适程度等。因此，只有合理的结构、完美无缺的艺术效果，才能构成紫砂茗壶独特的造型语言，从而使其百看不厌。



# 常用的制壶工具

制作一件紫砂作品，要经过几十道复杂的成型工序，每个环节都有严格的工艺要求，否则烧成后有损品相。整个制作过程主要有两点：一是艺人的技艺，它直接关系到壶的品质和制作水准；二是要靠繁多的制作工具，两者缺一不可。古人说得好，“工欲善其事，必先利其器”。这里的“器”，就是指制作工具。

从古至今，紫砂艺人在不断地探索中，发明使用的工具名目繁多，其数量有大小上百种之多，有铜、铁、木、竹、牛角、皮革、塑料等各种材料。不过，按照其用途，可统一将其分为两大类。一类是常用工具，即每个紫砂壶艺人在制作任何一个紫砂壶时都必须用的工具，如刀具、搭子、拍子、矩车、明针、辘轳、独个、铜管等；二是制作某一造型配置的专用工具，这些工具一般是由壶艺家自己加工、修整而成。常见的有篦只、勒只、线梗、复只、虚坨、点捻子等。接下来，我们就从这些五花八门的工具中，挑选几种比较重要的做一下简略介绍。

一、鳑鲏刀。在紫砂工艺制作过程中，刀具是非常重要的，而刀具里又有很多种式样，其中使用最广的是鳑鲏刀，从工艺的开始到结束都要使用。鳑鲏刀可用各种钢材制作，最常用的是普通钢制成的，也有用竹子做成的，但竹子做成的鳑鲏刀只在特殊时候才用。另外，还有一种小鳑鲏刀，是专门贴竹叶用的，因此又称竹叶刀。

二、尖刀。尖刀的种类较多，分铁尖刀、竹尖刀、通嘴尖刀、弯尖刀等。尖刀是琢嘴把、琢钮、转足、革小平面用的一种工具，实际就是简单的雕塑工具。尖刀的制作材料有普钢、铜、不锈钢、老竹子等，其形中间宽，一头尖，一头稍狭圆，两面线条对称，中间厚，边上薄，成弧形。尖刀要根据不同的用途选用，厚薄、宽窄要求不一。

三、拍子。拍子主要用于打身筒、拍身筒、拍片子、拍口等，一般用木、竹、塑料板等制成。打身筒要用硬木做成的拍子，以红木为最佳，使用的平面有些圆，形似如意；拍身筒应选用竹子做成的长条形拍子，拍子的长度应和身筒一致，宽度要适中，面要平而直，稍有鲫鱼背。竹拍子有大、中、小以及尖头拍子，小拍子用于推身筒、掠汁泥，推墙刮底，做嘴、把等。

四、搭子。搭子是成型中的主要工具之一，主要用于打泥条、打泥片片子等。搭子的主要用材是榉树、檀树、枣树等，平时使用后用湿布擦净放在干燥处，不能在太阳下晒，不能用来打铁器等硬物。

五、明针。明针是用牛角做成的薄片，面要刮平，宽度、厚度要适当。明针主要用于泥坯精加工，经过明针加工的泥坯非常光洁。在烧成后，壶的质感和肌理就会呈现理想的水色。一般明针可分身筒明针、嘴把明针、盖头明针等。

六、篦只。篦只的作用是整形。一般用竹筒或木板制造。选用竹筒做成的篦只，可以使壶的身筒规整、不侧，同时还能更好地篦去身筒上的小疙瘩和小细丝。在使用篦只时，要根据造型的外轮廓来选用不同弧度的篦只，壶的肩、肚、底应分开做，不能只使用一个篦只。



**玉珍宝玩直把壶** 底印：玉珍宝玩。通高：65mm。口径：40mm。李建泉藏。

七、线梗。线梗是用于勒光各种装饰线的工具。紫砂壶的装饰线有很多种，因此线梗的式样也不相同。要根据装饰线的形状、角度，用牛角、塑料、铁等各种材料，依照自己使用手势、习惯来磨制。所以线梗是成形工具中最难制成的一种。

八、水笔帚。这是用布扎成的用于带水的传统小工具。打身筒、琢嘴、琢把、琢钮等，都是离不开它的。它的优点是存水多，带水方便。特别是做粗货，坯体太燥时，可直接蘸水带在坯体上。

九、矩车。矩车是似圆规功能的工具，主要用于裁制泥片，分为规车、墙车及特殊规格用途的矩车。矩车由竹、木和铁钉制成，可调整固定件高低，可取得特殊功能。

十、独个。这是用作圆眼、圆嘴的工具，在做花货、树桩时也可作雕塑工具用。竹子做的独个具有爽泥、耐磨等优点，且取材容易，削制方便。独个一般有两种，一种是平头的用作独盖眼的，另一种是两头尖的（一头粗，一头细），用作独嘴洞及其他洞眼。

紫砂成型工具除了上面介绍的还有很多，这里就不一一介绍了。紫砂成型工具是在实践中产生并且不断完善的，这是千百年来无数紫砂艺人智慧的结晶，它与传统的紫砂工艺是相辅相成、须臾不可分离的。它不仅关系到艺人操作的方便与否，还与作品的质量直接相关。因此，精湛的制作技艺必然有完美的制作工具来辅助，这也是紫砂工艺的又一独特之处。



## 成型工艺中的术语解释

在紫砂壶的成型工艺中，有一些专业名词和术语，如印坯、打泥条、手拉坯等。如果不知道这些专业术语的含义，在学习接下来的成型工艺过程中，就会遇到困难。因此，在介绍紫砂壶的成型方法之前，我们要先来了解一下这些术语的含义。

一、全手工。从把泥料打成厚薄均匀的泥片和泥条，围打成身筒，到手工搓制壶嘴、壶把、壶钮，直到敲打上制作者的印章，全系陶人手工捏制而成的，就叫作全手工。

二、印坯。将泥料填嵌到有装饰图案的印模板上，刮平后取出印有装饰图案或文字的泥片，再用镶接法成型。带有印纹或字的泥片就称之为印坯。

三、打泥条。用木搭子将泥料拍打成厚薄均匀的泥条，这一过程就叫打泥条，也是开始制作紫砂壶的首道工序。

四、打泥片。用木搭子将泥料拍打成厚薄均匀的泥条，再用矩车或样板在泥条上划、裁出壶体上各部位的泥片，叫打泥片。

五、手拉坯。亦称旋坯成型，是一种传统的手工制作陶瓷器的手法。将泥料放在旋台上，在旋转中用手拉制及控制坯体高矮，肥瘦，其坯体上螺纹隐现，这种方法称手拉坯。

六、注浆。利用石膏模型的吸水特性，将配制好的泥浆注入模内，待吸水至一定厚度时，再将多余的泥浆倒掉，稍等干燥后，把石膏模脱开，得到中空的泥坯，这方法就叫注浆。

**花瓣桃形壶**

民国晚期制，通高：90mm。口径：55mm。此壶泥色如铁，器形较小，以六瓣“桃花”塑成护身，壶钮为桃形。桃形壶是民国时期流传较广的壶型，器形大小不同，大者较多见。李建泉藏。



**燕亭款梅桩壶**

民国时期，蒋燕亭制。底印：燕亭。通高：70mm。口径：60mm。此壶以段泥制成，枝干苍老、遒劲，生动传神。蒋燕亭号志臣、鸿臬，又名彦挺、夔亭，是当代制壶大师蒋蓉的伯父。蒋燕亭工制壶，擅仿制，以花货见长，梅段最为拿手。蒋氏梅桩多以红泥、紫泥制成，段泥则少见。李建泉藏。

七、子口。壶盖下一圈直而宽的泥圈就叫子口。通常讲这把壶的准缝严密，毫厘不差，密封性好，指的就是子口外径与壶口的内径尺寸的配合紧密吻合，壶盖且能通转自如，这也是衡量评判一把紫砂壶制作是否精细的一个标准。

八、下盖。俗称嵌盖，又分平嵌盖和虚嵌盖，壶盖嵌于壶口内，并与壶身融为一体。平嵌盖盖口与壶口呈同一个平面，盖形有圆形、方形、异型及树桩形等。虚嵌盖与壶口呈弧形或其他形状，型制规整。无论平、虚嵌盖与壶口配合，均要求做到准缝严密，毫发之隙且能够通转或置换方向。

九、克盖。俗称完盖、压盖。壶盖是覆压在壶口之上，盖口边缘有方线、圆线两种，均与壶口外径线相呼应。与壶口置平的泥片称座片，其外径稍大于盖口外径，俗称“天盖地”，以适应视觉审美需要。

十、脂泥。用手中制壶的余料加水适当稀释，再用类似家用竹筷的竹棍反复来回刮拌成均匀细腻的糨糊状，故称之为脂泥。



**鱼化龙壶**　民国　李文杰藏



# 圆形紫砂壶的成型方法

紫砂陶的成型，经过历代艺人的探索和改进，技艺日臻完美。主要有手工成型、注浆成型、旋坯成型和印坯成型。其中手工成型是传统的制作方法，凡是壶的各个部件成型，全系手工捏制而成。手工成型的方法基本上可分为打身筒与镶身筒两大类，其中打身筒的方法主要适合于圆形紫砂器的制作。

所谓打身筒即将泥料打成泥片，用矩车等工具划出泥片形状放在转盘上，用手工拍打成空心体壶身，再粘接上用手工捏制成的壶嘴、把、颈、足，并另加制壶盖，以使作品坯体完整。其主要的工艺流程如下：

（一）先将泥料用木搭子捶打成厚薄均匀的泥片。泥片的厚度，视壶的大小来决定，一般为 3—4 毫米。

（二）再根据设计的壶直径，加上烧成时的收缩系数，乘圆周率，并加上两端接头的富余量以及身筒的高度，把泥片切成长方形的泥条。艺人们把这种泥条称为泥路丝。

（三）将泥路丝放在转盘上围成圆筒，把两端叠合，用鳑鲏刀斜着在叠合处一次切齐，即形成能对接得很好的接口，然后在对接的切口用脂泥粘连好。之后在粘连处做下记号，记住这方位，留待以后安装壶把。这样可以掩盖接口处在烧成后可能出现的痕迹。

（四）用左手手指伸进圆形泥筒内，轻轻扶托内壁，右手握木拍子拍打泥筒外壁的上段，边拍边转，这时筒口部分就会渐渐内收。待收缩到需要的尺寸时，用脂泥将准备好的圆形泥片封好上口。接下来再将泥筒上下颠倒过来，拍打泥筒的另一端，使之收缩，并封好口。这样一个空心的壶身雏形就做成了。

（五）再旋转转盘，根据形制要求，用拍子捏擀身筒，或提或按，使器形张肩膨腹，使壶体的肩、腹、足等过渡明确规正，线型组合优美，过渡停匀。

（六）待身筒基本成型以后，再配颈和足。配制颈、足的方法是将厚度不同的圆形泥片贴在身筒的上下端。待把壶口外沿和底足外沿规正以后，用矩车把泥片中间部分旋划割开取出，只留下颈圈和足圈的泥料。

（七）接下来做壶嘴、壶把，再配上壶盖。用通嘴刀插入毛坯嘴中央，往返动弹形成壶嘴内壁，然后用手将毛坯弯曲成所需的壶嘴形；将泥条搓成有大小头的泥段，弯成所需的壶把，校正口、嘴、把，成三点一线，保持最高点三平，再用各种线梗对各部位的线型转折处反复勒压，剔理，使棱线清晰流畅。

（八）壶体基本完成后余下的工作是用明针通身压光，达到“坯件脱手则光能照面”的要求。最后可在壶底、壶盖、把梢下盖上制作者的印章，壶底用顶柱支撑，印章对准壶底中央位置，用木榔头轻轻叩击，使印文清楚可见，深浅一致。

至此，一把形状圆、稳、匀的圆形紫砂壶就算制作完成了。只需待坯胎天然干燥后，入窑烧制即可。



# 方形紫砂壶的成型方法

方型紫砂壶，包括四方、六方、八方等壶类的成型方法，主要是用镶身筒成型。也是先打泥片，根据设计意图配制样板，按照样板裁切泥片，用脂泥将各泥片镶接粘连起来，做成一个小的泥盒子（就是茶壶的雏形），然后再用工具拍、勒、压，配制嘴、把、盖、的子，整饰完成。具体的操作流程如下：

一、把厚薄平均的泥片，用样板裁制好做壶底、壶盖、壶口、壶墙所需的泥片。

二、按照壶式设计要求，预先制作好泥片成型的模板。用模板把泥片裁切好，例如制四方壶，要准备身筒四片，底和盖各用一片，还要裁好略大于盖的准片和假底各一片。

三、按壶式的形制先镶接身筒，即将裁好的泥片用脂泥逐片粘贴镶接起来。泥片的两侧边沿均切成斜口，镶接时以斜口对准。

**球形松鼠葡萄壶**

民国晚期，紫泥制。通高：105mm。口径：55mm。壶身贴塑一串葡萄，流、把、钮为葡萄枝蔓，一只松鼠正在津津有味地享用垂涎已久的美食，整个画面妙若天成。松鼠葡萄壶为民国主要紫砂壶型之一，壶身多为松段，至民国晚期才出现球形壶身。李建泉藏。



**何道洪款松枝圆壶**

20 世纪六七十年代，何道洪制。底印：中国宜兴。盖印：道洪。通高：80mm。口径：40mm。此壶以红泥制壶身，绿泥制流、把、钮，精致而灵动。李建泉藏。

四、对镶好的身筒进行拍打。

五、在身筒上口嵌入满片，下口嵌入底片，又在满片上盖上准片，底片上盖上假底。

六、用专门的工具对壶身进行修整。

七、修整完毕后，从假底开始圈足。再从准片中部挖出一块泥片做盖，并黏接上钮和子口，再在壶身上镶接嘴和把。

八、最后在满片上开出壶口，同时修饰壶内壁，紫砂壶坯体即宣告完成。接下来只需对坯体进行精加工，再干燥、入窑即可。

镶身筒这种成型的工艺方法，实际上是用外力使泥颗粒紧压密实，泥粒排列整齐。这样做，比注浆成型的产品要牢固结实得多。好的原矿紫砂泥料有极其良好的可塑性，又有烧成不易变形的优点，采用这种特殊的成型工艺，可以保证尺寸符合规格而款式有丰富的变化。

一般来说，只要设计合理，各种款式的紫砂壶都是可以用手工制作成型的。一种款式定型的紫砂壶，一再反复制造，它们的规格、形态、尺寸也能做到高度统一。事实上在砂壶制作过程中，为了各个工序衔接的方便，总是同一款式的作品同时制作四件或六件，行话叫作“一事”。



**瘦石刻小四方壶**

民国时期制。通高：100 mm。口径：45mm。此壶一面刻喜鹊登梅，一面刻“吴瓯湘水绿花新，瘦石”，砂质细腻、红润，书、画、刻、工均属上乘。李建泉藏。





**王舟大宽高六方壶**

20 世纪 80 年代制，底印：中国宜兴。盖印：王舟大。通高：140mm。口径：65mm。此壶以朱红泥制，六方壶身，底圈足，内嵌盖，正面刻“雀舌未经三月雨，甲子年叶英刻”，另一面刻一枝梅花。甲子年为 1984 年，此壶为传统保留品种，现已少见。李建泉藏。





**青花子母壶**

清嘉庆至道光年间制，通高：110mm。口径：50mm。此壶以青花点彩，简笔勾画八宝、菊花图案，是一件难得的、没有残损的青花点彩子母壶。李建泉藏。



# 窑烧的技艺

有了造型生动、制作精美的紫砂壶毛坯，还需要经过怎样的工艺才能将紫砂壶塑成成品呢？众所周知，陶瓷之所以能够从泥土变为陶瓷，关键就是在于高温的烧制。所以，作为陶瓷家族中的一员，紫砂壶要想由泥成陶，自然也离不开最后一道工序——焙烧。在焙烧工艺上，制陶和制瓷的不同处在于温度，瓷的焙烧温度较高，大约在1200℃—1400℃，而紫砂陶的焙烧温度在850℃—1250℃的范围内。这种窑烧温度很难掌握，“过火则老，老不美观；欠火则稀，樨沙土气”。下面就让我们一起了解一下紫砂壶的窑烧过程，看看一把传世名壶是如何“淬火而生”的。



## 窑的类型和演变

紫砂壶是泥与火完美结合而形成的艺术，经过千捶万打的泥土，唯有再经过烧制才能成器，完成最后的升华。想要烧制紫砂器，就需要窑炉。从古至今，烧制紫砂的窑炉先后经历了龙窑、倒焰窑、隧道窑、推板窑和电窑，下面我们就来一一回顾一番。

### 一、龙窑

龙窑是烧制紫砂器最早，也是使用时间最长的窑炉。目前发现最早的紫砂龙窑源自北宋时期。龙窑一般分两种，以烧制紫砂器为主的俗称大窑，烧制粗陶类的称小窑。以前专门烧制紫砂器的龙窑，主要分布在蜀山、潜洛和上袁一带。一般长30—70米，因形似长龙而得名。在所有龙窑中，最长的是明代中期的品胜窑，长约70米，该窑于1959年春停烧后自毁。

龙窑烧制紫砂器经历了一个漫长的过程，直到20世纪50年代末期，随着倒焰窑的诞生才逐渐被取代。现在丁蜀镇周墅乡前墅村还保留着一座主要烧制砂货陶器的龙窑，该窑建于明代，目前仍在正常烧制，故人们称之为“活龙窑”。另外，丁蜀镇均陶厂还保留有一座烧制缸类的龙窑作为陈列。

### 二、倒焰窑

倒焰窑，是一种间歇式的窑炉，其名称是由火焰流动情况而得。在倒焰窑里，燃烧所产生的火焰都从燃烧室的喷火口上行至窑顶，但由于窑顶是密封的，火焰不能继续上行，所以在走投无路的情况下，便在烟囱的抽力拉向下往下行。火焰经过匣钵柱的间隙，自窑底吸火孔依次进入支烟道、主烟道，最后再由烟囱排出。因为热气体轻，浮在上面，所以人们习惯把火焰从下到上称为“顺”，从上向下称为“倒”。于是“倒焰窑”便因此得名。



**一粒珠壶** 温念庆藏

倒焰窑的内部结构并不复杂，设备费用也不高，还可以根据制品的要求灵活控制和改变烧成气氛，是窑烧的不二之选。但由于旧式的倒焰窑装窑、烧窑、出窑均为人工操作，不但劳动强度过大，还增加了生坯和成品在搬运过程中的破损概率，并且在烧制过程中易受煤的质量、加煤的操作等外界因素影响，这导致窑内温度也不易掌控，使得制品容易出现色泽差异等问题。另外，由于在倒焰窑的烟道中废气带走了大量热量，延长了焙烧与冷却的时间，这便大大拉长了每窑的烧成周期，降低了窑的利用率。所以，综上所述，虽然倒焰窑有很多优点，但其缺点也是致命的。所以这种窑在使用很短一段时间后，便被隧道窑取代了。

### 三、隧道窑

1973 年隧道窑开始用于紫砂器的烧成，它弥补了倒焰窑的一些不足，是一种按逆流原理工作的横焰式窑炉。隧道窑的燃烧设备设在隧道窑中部的两侧，构成了固定的烧成带。烧成带中产生的高温烟气在隧道窑前端的烟囱或引风机的作用下沿着隧道窑向窑头方向流动，同时逐步预热进入窑内的生坯，这一段构成了隧道窑的预热带。另外，在隧道窑的窑尾一端鼓入冷风，冷却隧道窑内烧成后的制品。鼓入的冷风在流经制品时会被加热，之后可以抽出送入干燥器，作为干燥生坯的热源。以上这一段便构成了隧道窑的冷却带。这样，紫砂坯件在与气流逆向运行的过程中，便经历了预热、烧成、冷却后被推出窑外的全过程。

和倒焰窑相比，隧道窑的热能利用率高，燃料消耗低，可节约 50%—60% 的热能。但隧道窑也有缺点。由于它是连续式烧窑，烧成温度不宜随意变动，所以只适宜大批量的生产和对烧成温度要求基本相同的制品，限制了烧成的灵活性，因此随后又出现了更先进的推板窑。

### 四、推板窑

推板窑，又称推板炉或推板式隧道窑，属于小型隧道窑一类，适应了快速、灵活及小批量烧制的要求，按窑道可分为单通道和双通道两种。推板窑的工作原理是：采用推板输送胚件，由自动控制的液压推进装置把推板推进窑内，并按照恒定的时间把烧成后的制品推出窑外。推板窑的烧成带也设在窑体中部，预热带是采用烧成带的辐射传热对推板上装载的胚件逐渐预热升温。

推板窑烧成有明焰和隔焰两种形式，现在一般采用明焰烧成。明焰窑不但热耗小，与隔焰推板窑相比，还具有便于控制烧成气氛等优点。而隔焰推板窑具有烧成时火焰均匀纯净，烧成后紫砂器表色泽比较纯正等优点。2004 年，为了减少污染，改善宜兴大气质量，政府将推板窑进行整改，全部改用天然气进行烧成，目前推板窑仍在被普遍使用。

### 五、电窑

电窑是进入 21 世纪后出现的新窑，也称电炉，是利用电能作为热源的窑炉。电窑一般采用半自动的仪表测温和控温方式，也采用电脑化全自动的编程控制烧成，可以精确地控制烧成的窑温和时间。电窑的适应性能较好，占地面积很小，使用方便，受外界环境影响极小，且具有升温快、温度分布均匀等优点。此外，电窑烧成的制品色泽极为纯净，正品率较高，符合紫砂器快速烧成的要求。

尽管电窑优点很多，但也有其弊端。由于电窑属于纯氧化烧成的窑炉，所以会对烧成气氛有一定个性化的紫砂器有所限制。虽然电窑使得紫砂烧制的这一具有技术成分的步骤变得简单化、简洁化、可控化，并且大大提高了紫砂的成品率，但使用电窑烧成的紫砂却缺少了传统紫砂色调中的古香古韵，这不能不说是一大遗憾。




**少山刻汉钟壶**

清道光至咸丰年间制，壶身铭刻：士大夫何可，字少山。底印：闭门即是深山。通高：110mm。口径：50mm。此壶泥色红中泛紫，铭刻刀法遒劲、娴熟，造型准确，包浆厚重。秦汉时期，钟为青铜铸造，有警示之意。铸铭文，记载重要历史事件。明清时期，紫砂艺人以此为借鉴，创作出紫砂“汉钟壶”，造型高古，意境深邃，令人回味。钟形壶中汉钟为紫砂珍品，不易得。李建泉藏。



## 龙窑的烧制工艺

龙窑是最早用来烧制紫砂陶器的窑炉，据说最早在商代便已出现，在宋代开始用来烧制紫砂，因此它不仅是对紫砂器的发展，乃至对我国陶器的发展都有极大影响。所以，我们在这里将对龙窑做更详细的介绍。

龙窑又称长窑，主要分窑头、窑身、窑尾三部分，结构简单，造价低廉。建造龙窑只需选择适宜火道通畅的山坡斜度，约与地平线构成10°—20°角，自山脚至山腰间，挖一条长坑，称窑身。龙窑的窑头有预热室，窑尾通常不设烟囱或设置很矮小的烟囱，因龙窑本身就起着烟囱的作用。窑长约20—80米，陶窑可达100米，宽约1.5—2.5米，高约1.6—2米。

在龙窑三个部分中，窑头的横断面积最小，这是为了便于烧窑开始时集中热量，利于燃烧。窑的中部面积最大，窑尾大于窑头而小于中部。龙窑的拱顶呈弧形，两侧上部或窑顶有多排直径约0.15米的投柴孔，窑身两侧有两个窑门。窑身的位置一般固定，火焰不断移动，和现代的隧道窑恰好相反。又因龙窑有高度差，所以阻力小，具有自然抽风力，这样烧窑时火焰便能由下往上，可以起到窑内逐渐去湿预热的作用，从而使热能得到充分利用。



**粉彩折腹圆壶**　底印：荆溪徐温亭。通高：70mm。口径：50mm。赵亮收藏。

据一些历史作品估测，龙窑当时的烧成温度应该在1180℃左右。由于窑内空间很大，烧成时火焰分层现象比较严重，因此窑内各部位温差较大，经常会出现过火或欠火等现象，所以烧成正品率只有六七成。

一般来说，龙窑烧成是从晚上开始，在窑炉口用松枝或煤预烧以去除窑内、坯件湿度并起到预热作用。翌日天明后封闭窑炉口，并开启第一对窑眼，改用茅柴不停燃烧。据目测第一对窑眼火温足够时，即可封闭窑眼，同时换上一对窑眼继续燃烧。如此逐节上烧，一般烧到第二天中午即可完成。

总而言之，窑结构简单，建筑费用较低，不需尺寸严格的拱砖，而且具有如下优点：

第一，窑体倾斜设置，本身就起着烟囱的作用，所造成的几何压头能克服料垛阻力，使窑在接近零压状态下操作，减少了漏气、吸气现象。

第二，由于燃烧段逐渐后移，有效地利用了烟气热量和产品热量，使热损失显著降低，并可提高燃烧温度，缩短生产周期。

第三，由于烧成快，窑体散热与蓄热不大，单位产品的热量消耗较少，其热效率接近于隧道窑。

当然，除了优点突出外，龙窑也存在许多明显的缺陷。比如，窑的结构简陋，使装窑和出窑的劳动强度大，难以实现机械化和半自动化；窑内温度和气氛波动较大，烧制大件产品和比较致密的工业陶瓷容易发生爆裂；有时由于烧成温度下的保温不足，影响烧成质量等问题。这也正是龙窑在现代生产中逐渐被淘汰的主要原因。



**菱瓣壶** 底印：陈觐侯制。通高：85mm。口径：45mm。李建泉藏。



# “窑变”和“惊开”等术语释意

在紫砂陶的窑烧过程中，有很多专业术语，了解了它们的含义，可以帮助我们更好地明白紫砂窑烧的工艺过程。

一、装窑。装窑又称满窑，是烧成前的工序，就是按预先的设计，将装有陶坯的匣钵装进窑炉内。配装的要求是壶与壶、壶与上一层棚板之间要留有适当的空间，以利于前期的排湿及后期烧成时水汽及火焰通行无阻。另外，需要注意的是，装置茶壶的棚板必须平整，这样壶底才不会变形。否则，当坯体处于熔融状态时，壶底随棚板的变形而变形。因此，如烧制高档的茶壶，最好在壶底再增设一块标准的垫片。

二、烧成气氛。一般情况下，大气中各种成分的含量是稳定的，但在陶窑内点火燃烧后，在窑炉内部便形成一个与外界不同的空气部分，人们称其为“气氛”。窑炉燃烧实际是一个高强氧化过程，进入窑炉空气的氧因未氧化木柴中的碳而被消耗，碳经过强烈氧化后就成了灰烬。若通风不畅、供氧不足，窑炉中就会有较多的一氧化碳产生；若供氧充足，木炭燃烧时就会有剩余游离氧存在。现代陶艺通常把游离氧浓度小于 1%，而一氧化碳含量在 2%—4% 的窑炉气氛称为还原气氛；游离氧含量在 1%—1.5% 时称为中性气氛；游离氧含量在 4% 以上称为氧化气氛，而达到 8%~10% 时则称之为强氧化气氛。

三、窑变。窑变是指陶瓷在烧制过程中，由于釉的组成不同，或者几种釉施于同一器皿之上，从而发生一系列复杂的化学反应所造成的色彩变化。窑变在瓷器烧制中很常见，因为瓷器要施釉，而紫砂壶一般都是不施釉的，所以严格意义上说一般不会发生窑变。但有些壶在烧制的过程中的确也会出现颜色不一的现象。这其中原因主要有两种，一是没有掌握好火候，使壶的颜色发生了意外变化，是不成功的标志；二是因为不同颜色的泥料在烧制过程中，由于窑温的变化使得紫砂壶呈现出不同颜色和肌理效果，变得更加光彩夺目，惹人喜爱。而后者才是真正意义上的紫砂窑变。这种窑变不是一种工艺，而是一种可遇而不可求的意外收获，因此发生窑变的紫砂壶也显得异常珍贵。

四、窑蜡。龙窑的窑砖经过长年累月的高温煅烧，窑内陶瓷的釉水挥发出各种元素，逐渐在窑砖上形成了蜡，称之为窑蜡。窑蜡像鱼冻、如蜂窝，颜色青中泛白，非常好看。如在烧造的过程中，窑蜡沾在壶体上，也就是釉泪，那这种茶壶则是非常珍贵的。

五、惊开。紫砂壶装入窑内之后，需要 10 个小时左右的烧成时间，当窑内温度降到与窑外气温差距不是很大时，就可以开窑取出紫砂壶。如果温度没有把握好，窑内温度过高，取出的紫砂壶突然遇冷，就会激变裂开。在紫砂行业内，这种现象被称为惊开。



**持平制款小高六方壶**

20 世纪 80 年代，潘持平制，一粟铭刻。底刻：壬戌年，持平制。通高：100mm。口径：55mm。此壶造型奇特，比例匀称，做工精细。一粟题刻刀工为啄地法，尽显汉唐遗风。壬戌即 1982 年，持平即高级工艺美术师潘持平，一粟为高级工艺美术师毛国强。李建泉藏。



# 紫砂的装饰

经历了炼泥、成型和烧制三道工序后，紫砂壶基本上可以作为一件成品展示在人们面前了。可是如果紫砂壶的制作工艺只停留至此，那么它最多也就是一件性能优良的饮茶工具，却称不上一件值得人们鉴赏把玩的艺术品。所以，为了进一步提高紫砂壶的审美价值，从它诞生的那一天起，人们就开始了它的装饰艺术。所谓装饰艺术，就是如何打扮的艺术，即运用形象思维，驾驭一定的材料，采用种种技巧和手段，包括绘画、雕刻等，对装饰的对象进行符合本质或外在特征的艺术处理。由于紫砂壶原料独特，颜色丰富，所以它的装饰也格外特别一些，可以说其自身的色彩已经是其自我装饰的第一步。之后，在此基础之上，千百年来的能工巧匠们又将工艺美术的技巧加诸其上，使用镂空、雕塑、刻划、镶嵌、描金等手段，又融合了书法、绘画等艺术手法进行装饰，因此才逐步将紫砂壶打造成造型优美、韵味雅致的赏玩佳品。



## 天然风流的自体装饰

紫砂装饰是一门有着悠久历史和丰富感染力的艺术。紫砂装饰的原则主要是充分利用紫砂泥料所固有的肌理质感、造型和泥色的变化特点，来表现其装饰效果，往往在成型过程中同时完成装饰工艺。

宜兴紫砂装饰工艺大体分为两种类型：一种是艺人在制壶过程中自觉或不自觉地将工艺进行一竿到底的自体装饰；另一种是通过艺人或他人在制壶过程中、制壶过程结束后刻意对茗壶造型，所进行的重新设计，构思的分段式混体装饰切壶、切题、切意、切名。混体装饰一般包括镶嵌装饰（包括金、银、玉），包银、包锡装饰，粉彩装饰，釉彩装饰，泥绘装饰，绞泥装饰，陶刻装饰等。自体装饰和混体装饰这两种装饰类型同时并存，相互辉映，使壶艺装饰技艺愈加精致，日臻完美。

紫砂壶的自体装饰，其实就是指紫砂壶造型本身所呈现出的一种装饰美，主要分为线条装饰和塑雕两种。线条装饰主要是用在圆器、方器、筋纹器，变化丰富，表现力强。如紫砂各部件断面或圆或方、或方中寓圆、或圆中寓方。形变时，轮廓线相应发生变化，在实体三维空间的各平面中，随之出现凹凸、起伏等微妙变化，从而具有丰富紫砂造型空间的层次感、体积感。具有代表性的紫砂装饰线有灯草线、子母线、云肩线、凹凸线、皮带线、凹肩线、筋纹线、抽角线、折角线等。在上述这些线中，有些是对造型结构起加固作用的称结构线；而有些则是单纯起装饰作用的称装饰线。



**柿形壶**

民国晚期制。通高：100mm。口径：60mm。此壶为柿形，钮、流、把为柿树枝形，正面刻“清香先汲五峰春”；另一面刻腊梅一枝。字遒劲，画简约，为难得一见的上品。李建泉藏。



**供春壶**　董建军藏



**菊球壶**

20 世纪六七十年代制，底印：菊球。通高：110mm。口径：60mm。壶身一面泥绘劲松；一面泥绘“风狂红旗舞，雨猛青松挺”。此壶为“文革”壶，是特殊时代的特别产物。近年来，“文革”壶备受追捧，红色收藏的范围也越来越大。李建泉藏。



另一种自体装饰，是紫砂壶的雕塑。塑雕是指一种肖形状物的雕塑性器皿及带有浮雕、半浮雕装饰器皿的统称。即那些取材自然界的瓜果花木、虫鸟鱼兽，或是在方、圆等几何形体上进行堆雕装饰之器物。这种装饰手法技艺在历史的进程中已经逐步发展成为紫砂花货的主要制作手段，并融合于紫砂花货塑器造型技艺之中，已经涉及紫砂花货塑器陶艺的所有品种。紫砂塑雕如同紫砂线条运用一样，有的不单起装饰作用，同时也起功能作用。

上面介绍的两种装饰已经成为紫砂线条运用的必要和必须的成型工艺技法，人们通常的概念中亦同雕塑一样，已经把它从“装饰”这一词汇中分割出来，所以这里就不再展开做具体介绍，下面让我们来主要了解一下紫砂壶混体装饰中的各种形式、方法与艺术效果。



# 以刀代笔的陶刻装饰

陶刻是紫砂主要装饰技法之一，主要是指以刀代笔，以刻代绘，将诗、书、画、刻诸艺术融于一体的一种装饰方法，具有强烈的民族风格和地方特色。陶刻装饰是制壶人在署名刻款基础上发展起来的，也与文人书画家参与紫砂壶设计活动有关。

元末蔡司霑《霁园丛语》有载："余于白下获一紫砂罐，有'且吃茶，清隐'草书五字。"这是见于著录最早的紫砂陶刻文字。《阳羡茗陶录》也有载："镌壶款时，初请能书者落墨，以竹刀画之，或以印记。后竟运刀成字，书法闲雅，在《黄庭》《乐毅》帖间，人不能仿，赏鉴家用以为别。"这里说的是明代时大彬等人，书法闲雅，竹刀刻划，颇耐寻味。另张叔未也有句云"削竹镌留十字铭，居然楷法本《黄庭》"，同样也是在夸赞时大彬的陶刻技艺。"一杯清茗，可沁诗脾"这是时大彬壶底镌铭的文字，近代制壶大师朱可心的名字即取"一杯清茗可以清心"之意。可谓是对陶刻艺术最好的诠释，难怪至今仍为品茗爱好者津津乐道，视之座右铭。到了陈鸣远时期，他将陶刻形式从底铭移到壶身。在其所制南瓜壶壶身一侧镌铭行楷"仿得东陵式，盛来雪乳香"，书法古雅，有晋唐风格，为后人所称道，富意悠长，影响深远。



**中四方壶**

20 世纪四五十年代制，盖印：邵逸芬。通高：110mm。口径：50mm。此壶一面刻"君子饮之更延年"七字；一面刻竹一枝。李建泉藏。



后来紫砂壶发展到陈鸿寿时期，紫砂陶刻发展到了黄金阶段。书画家、金石家陈鸿寿曾倾心专注于壶铭创作，构思奇妙，设计新颖。他与著名艺人杨彭年合作，自己及其文人好友题诗作画，镌铭壶上。作品集造型、诗词、书法、绘画、金石于一体，其独创的曼生壶，“字依壶传，壶随字贵”，风格独特、广为流传，至今仍为紫砂陶刻楷模杰作。

在“二陈”之后，紫砂陶刻装饰发展为壶体的主要装饰，并有历史上各阶段著名的篆刻、书画名家参与其事，如郑板桥、吴昌硕、任伯年、亚明等，形成一种寓造型、诗词、书法、绘画、金石于一体的紫砂独特文化风格。清代以后，紫砂陶刻装饰发展成为一道专业的生产工序，题材和形式极为广泛。山水、花鸟、人物、博古图案等均是素材，而书法更是必不可少的装饰内容。有楷、行、草、隶、篆、钟鼎、石鼓文等各种不同的书体，使造型和装饰有机结合，相得益彰。

说完了陶刻装饰的历史，接下来再来了解一下其工艺方法。陶刻装饰，一般是在制坯成形时进行，有印刻和划刻两种方式。所谓印刻又叫印纹装饰，是将装饰纹样刻成阴文模板，用模板压印出突起花纹的泥片，再将花纹泥片与壶体其他泥片镶接成形。印刻亦可印文字。而划刻是将纹样画在壶坯上，然后运刀依样镌刻。其中划刻又分很多种，有直接在坯体上刻划，事先不需勾画纹样的，艺人称其为“空刻”；有的纹样刻好之后还要着色，使画面更具装饰效果，称为着色刻。另外，陶刻的运刀方法也分十多种，有双入正刀法、单刀侧入法、冲刀法、复刀法、切刀法、舞刀法等十多种，非常讲究。在清末，陶刻已经发展成了一种职业。

**曼生合盘壶**

清乾隆至嘉庆年间，陈曼生（陈鸿寿）制。底印：阿曼陀壶。把印：彭年。通高：90mm。口径：70mm。壶上铭刻：梅雪枝头活火煎，山中人兮仙乎仙，曼铭。壶身上下合二为一，故名合盘壶，砂质温润细腻，做工精准，壶内茶山积厚，外包浆已被洗去。李建泉藏。



# 技法传统的泥绘、模印贴花装饰

泥绘、模印、贴花等装饰技艺都是紫砂传统装饰技法。泥绘装饰是明代沈君用所创，用本色泥料或白泥、朱泥、乌泥等制成泥浆，用毛笔蘸泥浆，在尚有一定湿度的壶坯上画花鸟或山水，或绘书法诗词，或绘人生格言，融诗、书、画诸艺术于一体，具有强烈的民族风格和地方特色。因其画面具有一定厚度，犹如薄浮雕，又叫堆绘。

泥绘采用正宗的紫砂泥料为“墨水”、“颜料”，在茗壶上绘书绘画，它区别于其他原料、色料、釉料，在紫砂茗壶上装饰的手段技法，是独有的紫砂装饰语言和手法，更是紫砂艺人历史上的一大创造。

从传承上来看，泥绘装饰从清乾隆年间开始出现，道光年间最流行。传世“杨季初雪江待渡图笔筒”是泥绘装饰代表作，有中国传统绘画的画风——漫天一片银白，待渡雪中，情致无限。

从工艺上来看，泥绘分为单色绘和双色绘两种。单色绘皆以本色泥浆点画，主要用线的粗细、长短，面的大小、厚薄等，来表达事物的远近、虚实等质感，艺术效果似寿山石雕之“薄意”浅浮雕。双色绘以壶胎以外的另色，如紫砂壶胎上用朱泥、绿泥、调和泥来堆绘。如瓷器之五彩、三彩，色泽较艳丽，比本色夺目，对比强烈，装饰性浓郁。

像这种多色并施的画法常以一色为主，他色辅之，艺术效果极佳。如美国西雅图博物馆所藏陈鸣远的传世作品梅桩壶，胎呈紫红色，壶上梅花由有色的泥浆堆绘而成，梅花为淡黄色，对比强烈，栩栩如生。再如美国里弗尔艺术馆所藏清初名师陈汉文的泥绘六角砂壶，六面皆饰山水和乾隆御诗，肩盖画梅，肌理清骨，一览无余。

除了泥绘之外，还有模印贴花也是紫砂传统装饰技法之一，属于紫砂壶的局部装饰。一般以花面、回纹等图案装饰于壶体、壶盖或附饰件上，与壶体造型风格统一，协调匀称。模印、贴花与花货塑雕所采用的手捏浮雕技法完全不同，需要借助于印模、木模、陶模或石膏模，在印模模具中采用压印、戳印、模印、贴花、印堆等多种技法。印制材质各有不同，装饰效果亦大不一样。

在陶都宜兴，早在新石器时代，先民为了美化陶器，就已采用压印、拍印和刻划的方法来装饰陶器。传世品几何印纹陶陶罐上所呈现的规则与不规则的纹印就是压印所留下的装饰。模印贴花传世茗壶，最早可见于宋代羊角山紫砂古遗址出土遗物复原件上，是在陶器压印手法的基础上，移植到紫砂装饰工艺上的，它以最原始的装饰方法逐步扎根于紫砂装饰，并不断发展、提炼和完善。

到了明代，有据可考的是吴经提梁壶。该壶壶嘴与壶身衔接处，贴上柿形饰片用来装饰。这柿形饰片为四瓣柿蒂形纹叶片，就是紫砂器有年代特征的模印贴花装饰器。至清代以后，模印贴花装饰工艺已经很工整精致，有一件清乾隆传世的菊花提梁壶，壶体四面及底部均采用模印贴花装饰工艺，花纹清晰可辨，处理干净利索，严谨精细，均匀协调，为紫砂模印贴花器传统经典佳作之一。



**岁寒三友壶**　王红艳藏



**搏浪锥壶**　王昱铮藏



# 形式多样的彩釉装饰

清代康熙年间，对外贸易逐渐恢复发展起来，这时主要的贸易对象转向了欧洲各国。欧洲人崇尚华丽的外观，紫砂艺人就尝试在紫砂壶上涂彩，于是加釉的紫砂壶开始出现了。彩釉是紫砂茗壶成陶后再施加釉彩，经二次烧成的一种工艺。它以铅作熔剂，壶上彩绘人物、花卉、山水等图案，经800℃左右的温度焙烧而成。最初的紫砂壶是施五彩，以后又出现珐琅彩、粉彩，炉钧，蓝彩，满彩和点彩等，它们统称为彩釉装饰。

紫砂珐琅彩装饰是从景德镇瓷胎装饰上引用而来，它是指在烧成的紫砂器胎上作画、作书，再入炉焙烧而成的一种装饰方法。珐琅彩的主要成分是硼酸盐和硅酸盐的混合物，是在不透明的白色易溶的珐琅料中，加入适量金属氧化物色素而制成。紫砂珐琅彩装饰始于清康熙时期，盛于康熙、雍正、乾隆三朝，制器专供内廷秘玩。康熙时，珐琅彩的主要形式是以黄、蓝、红、豆绿、绛紫等色做地，用双勾法仿铜胎珐琅形式描绘花纹。雍正时，结合了五彩技法，多在胎器上彩绘。乾隆时，仿西洋油画作画，画面人物题材增多，紫砂珐琅彩装饰器也更加盛行，多作宫廷器用。在流传至今的紫砂珐琅彩装饰作品中，有一件底铭“康熙御制”款的牡丹方壶堪称佳作。该壶造型为方壶，外表胎体用画珐琅彩牡丹花卉纹装饰，金碧辉煌，显得富丽华贵，制作极为考究，留有紫砂古朴、庄重之特性。

另外一种粉彩装饰也是紫砂传统装饰技法之一。粉彩亦称软彩，由五彩发展而来，始于清代康熙，以雍正时期制作最精，故又有“雍正粉彩”之称。粉彩盛行后很快便将

**平盖莲子壶** 陈湘华藏



**彩釉梅段壶**

清同治至光绪年间制，底印：宜兴紫砂。盖印：顺铨。通高：100mm。口径：80mm。壶身为梅段，流、把为枝，两面均贴塑梅花，壶钮亦为一枝梅，造型生动、传神。此壶泥色深紫，包浆厚重，它的泥料、做工和釉色在晚清均属上乘之作。李建泉藏。

康熙五彩的地位取代，成为釉上彩的主流。粉彩具体的做法是：在胎器上以玻璃白粉打底，彩料晕染作画，再经炉火烘烤而成。其装饰改变了五彩单线平整的彩绘方法，多以花卉类图饰，色泽丰富，色彩柔和淡雅，所绘图像表现力强，浓淡相间，阴阳衬托。粉彩所使用颜料种类很多，色调比五彩大为丰富。如清初华凤翔的汉方壶即为紫砂粉彩装饰优秀佳作之一。该壶四角雕饰如意云纹，气势慑人，雄浑肃穆。壶身以粉绿冰纹为主色调，间绘皮球花纹，如意云纹中填梅花纹，肩部饰如意唐草纹，浅蓝釉做分割线，加强壶颈的气质。全身布满彩饰，富丽至极，精雅而不失古意，为时人称颂。

除了珐琅彩和粉彩两种彩釉装饰外，还有一种炉钧釉手法，也比较流行。炉钧是指在紫砂胎周身施满低温铅釉，烧成后在匀净的天蓝色釉面中有细腻而致密的白毫，很有特色。明清两代，宜兴本地也生产一种带釉的陶器，由于这类产品和宋钧窑有某些相似之处，故称宜钧。明代后期，宜兴烧造宜钧最好者为欧子明，世称欧窑器。宜钧胎分白泥和紫砂两种。釉料中因掺有含磷的石灰窑介质作熔剂使釉层带有乳浊感。宜钧的釉色以天青、天蓝、灰蓝、豆青为主，间或有月白、葡萄紫等。等到清代乾隆、嘉庆年间，宜兴丁山葛明祥仍有宜钧器产出，制品大多是火钵、花盆和水盂，釉彩丰富，钧釉独绝，色泽蓝晕，比欧窑大有进步，世称葛窑。这个时期，由于受到宜钧的影响，紫砂壶也开始在已烧成的成品上再施上釉料，入窑二次烧成，成品即为世传所谓的宜兴炉钧釉。



**花款，粉彩开光山水诗文提梁壶**

清康熙至雍正年间制，底印：山水款。通高：160mm。口径：90mm。此壶粉彩，通体施淡蓝、绿釉，一面为彩釉山水；另一面为唐王昌龄《芙蓉楼送辛渐》诗文：寒雨连江夜入吴，平明送客楚山孤。洛阳亲友如相问，一片冰心在玉壶。李建泉藏。



**锡壶**

清朝制，底印：尚一梁造。黄金漆过铅锡合金，壶上镶嵌珍珠母贝。通高：191mm。口径：60mm。



## “人亡艺绝”的特殊装饰技法

除了前面介绍的紫砂装饰工艺外，其他的如雕漆装饰、镂空雕、镶金、包锡、包铜、抛光等工艺，都属于紫砂壶的特殊装饰技法。这些技法之所以特殊，是因为它们只是个别紫砂壶艺人偶然所为，制作数量极少，人亡则艺绝，因此用这些特殊装饰技法装饰的紫砂壶具有较高的收藏价值。

### 一、雕漆装饰

雕漆装饰主要流行于明末清初，其工艺为以紫砂为胎，用朱漆一层层堆上，少则八九十层，多则达一二百层。待半干时描上画稿，再用刀剔刻。此法亦称作剔红，亦名红雕漆、雕红漆。雕漆后的紫砂壶花纹隐起，富贵华美，颇有庄重感。现今，在北京故宫博物院收藏有一把明代时大彬时期的雕漆四方执壶，全壶身、嘴、把、钮、口、盖均用朱红漆雕饰，唯底部为髹黑漆。朱红漆厚约三毫米，四面开光，漆质优异，内剔刻人物、山水、树木、花草多层

纹样，刻纹细密，运刀刚挺有力，光洁润细，刻工精致，自然细腻，使得明代宫廷雕漆工艺富丽华贵的特点和紫砂雕漆装饰工艺的顺畅优雅风格得以充分展现，堪称紫砂雕漆中的珍品。

## 二、金银丝镶嵌装饰

紫砂壶的金银丝镶嵌装饰借鉴了红木镶嵌工艺技法，运用于紫砂装饰，俗称紫砂金银错工艺。这种工艺先在紫砂胎体上布局镶嵌图案纹饰，然后将需要镶金嵌银的图案雕刻绘成，再抽金银丝细槽线，接着在壶坯经高温焙烧后，才进行镶嵌。金银丝图饰一般镶嵌于壶体、壶盖及壶钮部分，主题创意突出，图案要简洁明朗，会给人以华丽富贵、金碧辉煌的感觉。清代中叶，紫砂传世品中就出现署款为“延年”、“彭年”与“曼生刻铭”的金银丝镶嵌图案茗壶，不过数量极少。在当代制品中，像鲍仲梅所制的的太平韵气壶、擎天云柱壶、祥云戏瑞壶等都是其中佳品，其云纹图案四周用金银丝镶嵌贯穿，似流光溢彩，体现了工与艺、壶与装饰的连带关系，亦体现了素雅与富贵的升华，开创了端庄华贵新风。

## 三、包锡、包铜工艺

包锡工艺，俗称砂胎包锡，是清中期朱坚所创制，壶外周以锡片包镶，再在锡片上刻画诗文书画，嘴口、盖纽及把均用玉镶接，器成之后高雅别致，是一种有特色的装饰方法。但这种技法在朱坚身后就失传了。包锡失传之后，所替代的则是包金、包银、包铜装饰工艺。清代后期，山东威海卫生产包铜紫砂壶，主要出口泰国等东南亚地区。紫砂壶在宜兴定制，艺人将壶身用透雕纹样的铜片包镶起来，纹样有蝙蝠、龙、寿字等，紫砂壶的口沿、盖周缘也用铜片包镶。

## 四、抛光

所谓抛光，即将紫砂壶烧成后，用磨料将紫砂壶表面打磨平整，再用抛光机和毡轮对器表进行抛光处理，使其产生玻璃光泽的一种装饰手法。经过抛光的紫砂壶，表面光可照人，十分可爱。除了传统抛光外，抛光还可以结合镶嵌工艺，在壶嘴端、壶口边缘及盖纽作包铜或包金处理。

## 五、镂雕装饰

紫砂镂雕， 始于明末清初，流行于清康熙、雍正、乾隆时期，分双层与单层两种。具体的技法是：先在双层或单层的坯体上设计规划好艺人所需要的图案，然后将人物、山水、书法、诗词等内容合理布局于其上，尽量使其能按艺人的设计要求达到理想效果。最后，再用专用工具雕出镂空的纹样或书画，使之凸显出来，层次丰富，画面有立体感，主题突出，精巧灵秀。



**邵振来制钱钮镂空壶** 底印：邵振来制。通高：135mm。口径：45mm。李建泉藏。



**四脚菱花壶**　茶语轩提供



# 紫砂壶的造型分类

紫砂壶作为实用的日常器皿，其初始功能只是单纯的供日需使用，而在满足了其使用功能之后，制作者往往会根据自己的审美观，尽量地使其完美一些。久而久之，一些刻意的装饰夹杂其中，逐渐形成了对其美好造型的要求和实践。于是，紫砂壶从单纯的实用器变成使用与装饰相结合的艺术品，历代文人的参与加深了它的审美取向，使其造型中的艺术得到不断的加强。



## 紫砂壶造型入门

紫砂壶分类方法主要有三种，可以按造型分、按壶体是否有装饰手段分或按工艺手法分。比如按造型分可分为几何形体、自然形体和筋纹形体三大家族；按是否有装饰手段又可分为花货和光货。笼统地来说，一般紫砂壶按工艺可分五大类：光器、花果器、方器、筋纹器和陶艺装饰器。光器以圆为主，它的造型是在圆形的基础上加以演变，用线条、描绘、铭刻等多种手法来制作，满足于不同藏家的爱好。花器是以瓜、果、树、竹等自然界的物件来做题材，加以艺术创作，使其充分表现出自然美和返璞归真的情趣。方器是以点、线、面相结合的造型，来源于青铜器、生活用具等题材，以书画，铭刻，印板，绘塑等当作装饰手段。壶体庄重稳健，刚柔相间，更能体现人体美学。筋纹器俗称筋瓤壶，是以壶顶中心向外围辐射有规则线条之壶。竖直线条叫筋，横线称纹，故也称筋纹器。以上是这五种紫砂壶类型的简要介绍，要想真正了解紫砂壶的造型艺术，还要分门别类，细细道来。



**逸公制小圆壶**　底印：三山半落青天外，逸工制。通高：60mm。口径：40mm。李建泉藏。



# 三类壶器——光器、花器、筋纹器

紫砂壶的造型千姿百态，素有“方非一式，圆不一相”之赞誉。但总体来看，根据其造型特点分为三大类，即光器、花器和筋纹器。

## 一、光器

光器俗称光货，是指壶身为几何体、表面光素的紫砂壶。光器造型讲究器皿的立面线条和平面形态的变化，形体各部位之间的比例关系，或辅以一些简洁的线条装饰，因此其造型又可分为圆器和方器两种。

圆器，即器的横剖面是圆形或椭圆形，圆器的轮廓由各种方向不同和曲率不同的曲线组成。圆器的造型要求达到“圆、稳、匀、正”，要柔中寓刚，珠圆玉润。圆中要有变化，壶体本身以及附件的大小曲直要匀称，比例恰当，端正挺括。如掇球壶、仿古壶和汉扁壶等都是紫砂圆器茶壶中的造型。

方器，即器的横剖面是四方、六方、八方等，主要由长短不同的直线组成，轮廓是由平面和平面相交所构成的棱线。方器造型要求线面挺括平正，轮廓线条分明，讲究方中寓圆。所以不论是几何形的造型，其壶口盖都必须规划统一，任意转动壶的口盖都能吻合。在紫砂传统造型中，四方桥纽壶、传炉壶、僧帽壶、雪华壶等，都是紫砂方壶中的典型代表。

## 二、花器

花器俗称花货、塑器，取材自植物、动物的自然形态，最能代表制壶艺人的匠心独运，以造化为师。这种造型主要是用提炼取舍的艺术手法，将自然形态变化用来的造型故常带有一些浮雕、半浮雕装饰。或者，有的则是在几何形体上运用雕镂捏塑的手法，将自然形态变化为造型的部件，如壶的嘴、把、盖。花货的造型讲究既表现对象的形象特征，又要能揭示对象的本质，表现自然形态最美的部分，并要符合功能合理、视觉美观、感觉舒适和使用方便为原则。

与光器一样，根据器形的不同，花器也可分为三类：一类是仿植物之形为器，如梅段壶、松段壶、竹段壶等；第二类是仿瓜果之形为器，如南瓜壶、佛手壶、百果壶；第三类是以动物之形为器，如鱼化龙壶等，还有以动物之形为流、把的，也归于此类。此外，还有一些浅浮雕装饰的紫砂壶，因其浮雕做得很显眼，也划归花器。

紫砂花器讲究仿自然之形，要惟妙惟肖，让使用者在沏茶时能体会到巧夺天工的美感。清代初期，紫砂花器曾风行一时，尤以陈鸣远为杰出代表，其束柴三友壶、南瓜壶、竹笋水盂、梅桩壶及包袱壶等传世作品，构思巧妙，技巧娴熟。



**梨形壶** 底印：清德堂。通高：80mm。口径：43mm。李建泉藏。

## 三、筋纹器

筋纹器俗称筋囊货，是紫砂艺人的行话。他们把类似南瓜棱、菊花瓣等曲面形叫作筋囊，然后以这类筋囊为单元去构成壶形，并做到器表和器内一样。筋纹器紫砂壶的造型，是将花木形态规则化，总体精确严格，制作精巧的一种陶艺造型类别。其特点是将形体分作若干等分，用生动流畅的筋纹组成于精确严格的结构之中，形成一个完美整体。筋纹器的要求是，筋纹可随着造型形体的变化而变，深浅自如，筋纹线条能够纹理清晰，疏密变化得体。另外，还要求口盖严密，任意调换壶盖的方向都能吻合。在紫砂传统造型中，合菊壶、瓜菱壶、玉兰花壶、水仙花壶、葵花壶等都是筋纹器造型的典型代表。



**竹鼓壶** 丁燕枫藏



**泥绘大西施壶**　陆涛藏



# 壶式演变——从明清到现当代

紫砂壶的造型风格是紫砂壶制作时代审美观念的物化形式，深深地打上了时代审美的印记。由于时代是不断发展变化的，人们的审美观点和依据也随之不断变化，因此，作为时代审美代表的紫砂壶造型，也随着时代的变化而不断出现新的风格和样式。

在明代，紫砂壶的壶式以筋囊纹形体为特色，讲究制壶工艺的难度性，强调盖口筋囊对应的严谨性，所以才会有做工极为工整，一囊一瓣都要交代得清清楚楚，壶体内外的筋囊纹完全对应，决不会出现筋囊壶的内腔“偷手”等表现。由于明代的紫砂壶主要是筋囊壶式，故此时虽有圆壶、方壶的制作，但从壶式上也可依稀地看到筋囊壶式的影响。所以，明代方壶的特点是糅合了筋纹的因素，壶式线条复杂；圆器则造型浑厚圆润，有柔中寓刚的意蕴。

明代之后，从清代早期开始，人们的审美意趣转向自然与清新，所以，以雕塑的手法模拟花、果、树木、动物之形的花器开始争奇斗艳，壶式的风格很自然地转向艳丽秀美、追求形象的逼真。如像南瓜形的紫砂壶，壶体做瓜形，盖则塑为瓜蒂，把塑成瓜藤状，流做成圆卷的瓜叶状，每一部分都力求逼真。为求逼真还将瓜体、瓜蒂、瓜藤、瓜叶的纹理、筋脉都塑造得惟妙惟肖。这种对神形毕肖的热衷追求，成为清初期紫砂壶式的时代特征。清初期紫砂方形壶，以线条挺括、轮廓分明、壶面空旷、不做修饰为特点。紫砂圆形壶也有相似的特点。

清代中期以后，艺术流行趋于仿古，于是曼生壶式开始流行。为了适应题铭刻画的需要，紫砂壶式逐渐以器形简洁凝重的方、圆壶式为主流，壶式或是借鉴古代铜器、秦砖汉瓦的造型，或是借鉴生活用具的器形，或是仿动植物形态的器形，或是按照用器设计的几何形造型，尽抒寻古之情。另外，根据壶形的不同，还分别采用不同的泥质，做出天青、猪肝、鳝鱼黄、梨皮等颜色肌理，再经过仔细修饰，将壶润色，讲究线条流畅，圆器圆润，方器明朗，流、把配置匀称协调，使得整体有一种简洁灵秀的气质。及至曼生壶以题铭装饰，更将几何形体发挥得淋漓尽致。

清末至民国，紫砂壶主要是满足国内外市场对仿古紫砂壶的需求，故壶式仍主要沿袭清代传统壶形，不事创新，缺乏生气。但工艺上确有过人之处。对新中国成立后的紫砂壶复兴，做了工艺上的准备。

新中国成立后，紫砂行业得到复兴，出现了一批著名的艺人和新作品。从 20 世纪 80 年代起，受现代陶艺的影响，开始出现了现代紫砂陶艺。现代紫砂壶艺的器形与传统紫砂壶艺不同，强调了点、线、面在造型中的作用，出现了流线形形体、残缺美形体、色块型形体三类新造型。新颖创新、简洁明快，富韵律感、动感强，适合部分现代人的审美情趣，顺应了时代发展的潮流。

以上就是紫砂壶壶式从明朝发展到现当代的演变历史。从其造型演变情况，我们可以了解人们的审美变化，同时也能更好地理解紫砂壶的时代特征。



**六方温酒壶**

清光绪至宣统年间制，通高：110mm。口径：35mm。此壶六面均为模板印刻道家八宝，图案清晰，做工精准。北方地区冬季寒冷，常用壶温酒，此壶型流传较多，但多数做工粗糙。李建泉藏。



**瓜盖供春壶** 张硕藏



# 主流壶型——光器

宜兴紫砂壶造型丰富、式样繁多。紫砂壶的造型，按照业内的共识，一般分为光货和花货两大类，其中最为常见的款式是光货。紫砂光货以几何形体为主，以自然淳朴、简练、高雅取胜，以最简洁的形态来表达自己的生命力，最符合人们质朴自然的欣赏习惯。在紫砂陶艺中，无论是过去还是现在，光货是最为常见的，也是最受人们喜爱的壶形。



## 壶中智者——石瓢壶

石瓢壶为紫砂茗器中的经典款式，古韵最浓，壶身有铭文者往往寓意深远，令人回味。其风格平和淡泊，可视为壶中智者。

石瓢最早称为石铫。“铫”在《辞海》中释为“吊子，一种有柄，有流的小烹器”。“铫”从金属器皿变为陶器，最早见于北宋大学士苏轼《试院煎茶》诗：“且学公家作名钦，砖炉石铫行相随。”在这里苏东坡把金属“铫”改为石“铫”，这与当时的茶道有着密切的关系。据说，当时苏东坡贬官到宜兴蜀山教书，无意间发现了用当地的紫色砂罐煮茶比铜、铁器皿煮茶味道要好，于是他就地取材，模仿金属吊子设计了一把既有流（壶嘴），又有梁（壶提）的砂陶之“铫”用来煮茶。这“铫”即后人所称的“东坡提梁壶”，这也堪称是世上最早的紫砂石铫壶了。

石铫壶流传至清嘉庆年间，经过陈曼生的改造，更趋向文人化、艺术化，于是便渐渐转型成了今天的石瓢壶。据说，酷爱紫砂壶的陈曼生为官期间常常微服简从，漫游于市井，偶尔淘选古物作为收藏。一天，陈曼生见一乞丐行乞于街角，乞丐身前有一石器，器形独特，似瓜非瓜，虽显陈旧，却难掩其典雅古朴。而且底端竟有“元人邵氏定制瓢器”字样。陈曼生见之，如获至宝，匆匆买下来，回去清洗过后，果然是一件元代石瓢。陈曼生想以这种造型制作紫砂壶，于是就以石器为原型，加绘壶盖、壶嘴、

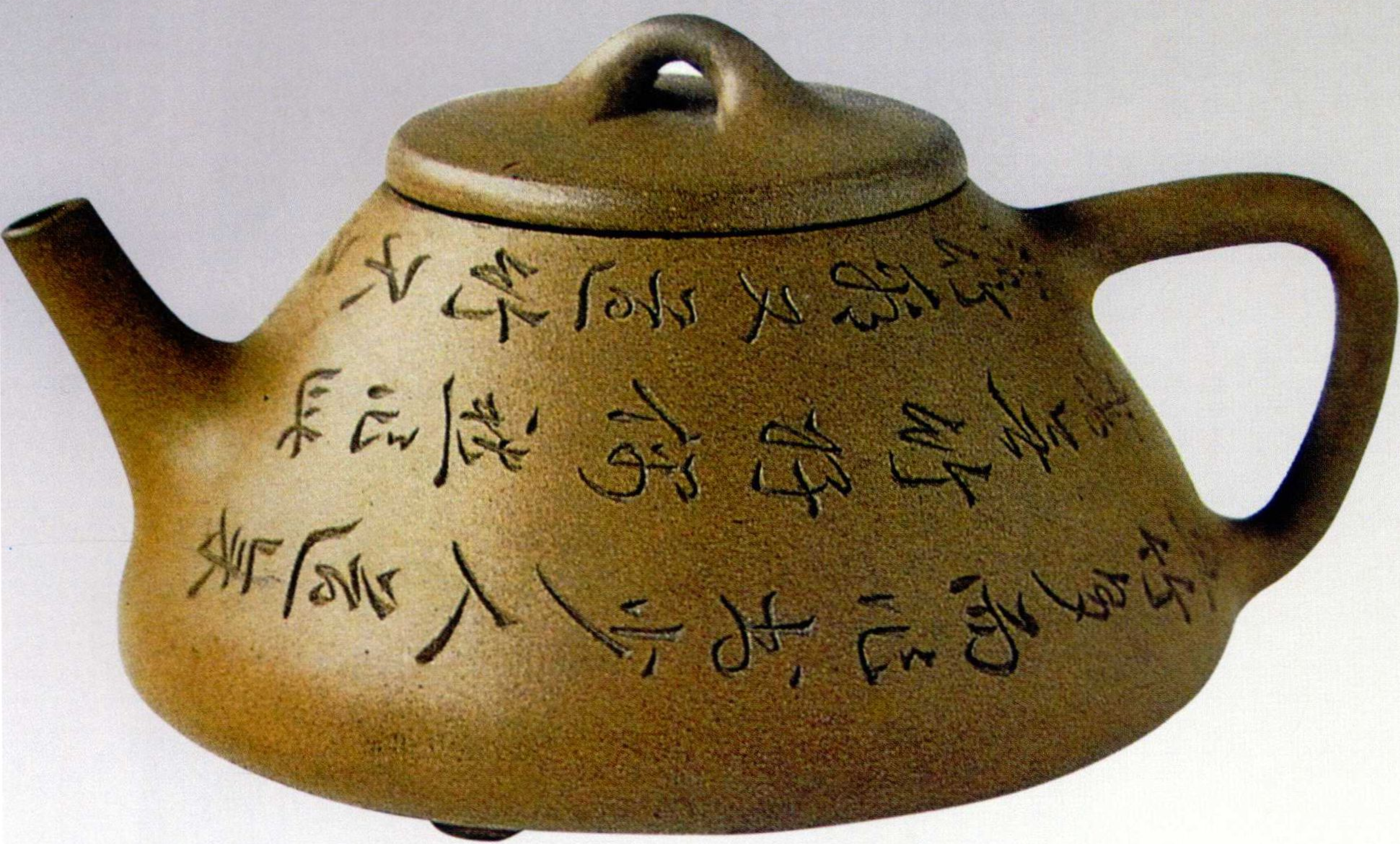


**一粒珠美人肩壶　丁燕枫藏**

数次易稿，请著名的紫砂艺人杨彭年制作，最终创制成一种新的壶式，名曰石瓢，而陈曼生也因此得了个“石瓢学士”的称号。

陈曼生发明的曼生石瓢主要特点是，壶身呈梯形，曲线柔和流畅，造型浑厚朴拙。足为钉足，呈三角鼎立状支撑，给人以轻灵而稳重之感。流为直流，简洁见力度，多为暗接处理，融于壶身整体。把呈倒三角势，与壶身之型互补，形成和谐的美学效果。盖为平压盖，桥钮，干净利索，比例恰当，秀巧精工。

自陈曼生创制石瓢壶后，各个时代的紫砂大家也都忍不住试做石瓢。因此，如此一款造型简约至极的石瓢，在经过一百年间的演化、改良后，又出现了许多新的品种。如子冶石瓢、景舟石瓢、红华石瓢、汉棠石瓢等。但万海归宗，同出一源，都是在曼生石瓢基础上的开拓和创新。



**子冶刻石瓢壶** 清代 杨彭年制 瞿应绍刻 唐云藏



**石铫壶**　王昱铮藏养



**子冶石瓢壶**　董建军藏养



**美侬井栏壶**　茶语轩提供



## “拙”之韵味——仿古壶

仿古壶是紫砂壶众多款式中一款经典壶型。关于其起源，具体不可考，比较流行的说法是清代邵大亨初创，原意是壶体仿照鼓形，后人仿制这种壶形因此便出现了仿古壶。仿古壶流行于清末民初时期，各个名家制作的“仿古”各有风味，但也有一共同特色，即线条流畅、壶腹处略显隆起。仿古壶的这种特别造型，初看时可能会觉得有点别扭，若仔细揣摩，自会悟出一种古物之“拙”韵。

仿古壶圆润精巧，简单而不失古意，灵妙天然，造型雅致，线条流畅，比例恰当，清雅无双，淡泊宁和。其主要的工艺特点是，身筒呈鼓形，壶腹略微饱满，壶钮略扁，精致小巧，如一颗佛珠一般正立于壶盖中心；壶盖与口沿子母线吻合严密，合成圆线饱满；二弯流胥出自然，明接耳形端把纤细倾斜，端握舒适。总之，仿古壶的造型特征给人的感觉便是气势优雅，颇有柔美之气，并具神韵气质。壶型圆而周正，整体骨肉停匀、收展有度，有一气呵成之畅，一捺底设计使壶身更显圆润。

在历代流传的仿古壶中，较知名的作品主要有大仿古壶、玉兽面纹仿古壶、仿古虎镦壶、仿古盉形三足壶四种。大仿古壶是仿古壶制作名家程寿珍先生的代表作品，此壶高 87 毫米，宽 132 毫米，身扁、腹鼓、颈高、盖板平滑，母子线口盖吻合严密，钮扁圆有劲，嘴、把匀称，姿态优美，极宜品茗，为民间人士所宝爱，流传甚广，各大博物馆皆有收藏，是他一生经典之作。

玉兽面纹仿古壶宽 14.5 厘米、高 32.5 厘米、厚 8.5 厘米，壶身呈碧绿色，局部略有白色花斑，体呈棒槌形，壶口椭圆形。盖面上阴刻回字纹，盖顶上镂雕一兽首。壶口微撇，颈略收，颈两侧各镂雕一兽头衔环，环可活动。壶腹扁圆，一面刻阴纹“万寿尊鼎子孙永宝用之”；另一面刻兽面纹。壶底椭圆形圆足，底心阴刻篆书“大清乾隆年制”横款。

仿古虎镦壶和仿古盉形三足壶均为明万历年间徐友泉制。徐友泉，是明代紫砂壶大师时大彬的得意门生。



**曼生井栏壶**　陈湘华藏

##  丰满大度——掇只壶

“掇只”是紫砂壶造型中特有的一种壶型，造型像是把许多球状和半球状堆积到一起，由于“掇”在汉语里有连缀堆叠的意思，因此，这种造型的壶被称为掇只壶。《宜兴县志》中提到有一把壶，“一壶千金，几不可得”。千金之壶，可以说是价值连城，称得上是壶中之王，此壶即是掇只壶。据说掇只壶之所以如此名贵，是因为其出自宜兴制壶大师邵大亨之手。

大亨掇只壶，壶身长近一尺，高过六寸，壶色浑厚深沉，莹润如玉，造型古朴、端庄、稳重，气度不凡，充分体现了邵大亨精妙绝伦的壶艺技术。清朝高熙《茗壶说》云：“邵大亨所长，非一式而雅，善仿古，力追古人，有过之无不及也。其掇壶，肩项及腹，骨肉停匀，雅俗共赏，无飧者之讥，识者谓后来居上焉。注权胥出自然，若生成者，截长注尤古峭。口盖直而紧，虽倾侧无落帽忧。口内厚而狭，以防其缺，气眼外小内锥，如喇叭形，故无窒塞不通之弊。”

邵大亨是清朝中期的制壶名家，经他之手做出的紫砂壶以朴素和有风骨见长，南京博物院收藏有邵大亨的一捆竹壶、鱼化龙壶、风卷葵壶等几件作品，无不精美绝伦，气度不凡。著名紫砂巨匠顾景舟曾在《宜兴紫砂壶艺概要》中云：“经我数十年的揣摹，觉得他（邵大亨）的各式传器，堪称集砂艺大成，刷一代纤巧糜繁之风。从他选泥的精练，造型上审美之奥邃，创作形式上的完美，技艺的高超，博得一时传颂，盛誉之高，大有‘前不见古人，后不见来者’之概。”

邵大亨所创掇只壶，丰满而不失含蓄，大度而保持精妙，其造型很难把握，能否做好掇只壶的壶形是考验制壶艺人实力的重要标准。所以，数百年来，掇只壶一直为历代制壶艺人学习、模仿。据说，对大亨掇只壶极其推崇的顾景舟的第一件作品就是仿制掇只壶而制成的，仿制之后，他的壶艺水平产生了一次重要飞跃。



**掇球壶** 民国时期 程寿珍制 宜兴紫砂工艺厂藏



**六方掇球壶**　丁燕枫藏养



# 嘴尖肚大——水平壶

水平壶是紫砂壶小品的统称，其外形简约，“尖嘴、肚大、耳偏高”，直直的流由粗而细，比例匀称，在明清时期便开始出现。相传古时南方潮州人喜好用紫砂小品茶壶泡茶，据称小壶泡茶效果最佳。但小壶泡茶也有不便，即茶水易凉，茶叶在壶中不易发泡，故在泡茶时要将茶壶放在瓷碗中，再在碗内冲入开水，这样不仅起到保温作用，同时使茶叶在壶中发泡充分，达到最佳状态。

然而，由于茶壶壶嘴比较低矮，开水倒入后易进入茶壶中，会影响茶水质量；再则，有些设计制作中比例不当的茶壶放入碗中后很难稳定，易侧翻，这样一把好壶便前功尽弃。所以，为保证茶壶在碗中的稳定，同时壶嘴的孔不易进水，艺人们设计制作了水平茶壶，即壶嘴孔朝天，壶嘴孔的平面与壶身口的平面和把的顶部在一个水平线上，且嘴、把、的在一直线上。这样壶外的水不易进入壶内，茶壶在碗中比较稳定，人们把这种茶壶称为水平壶。

之后，为了统一起见，人们又设计出了统一造型的标准水平壶，它的大小有一杯至十二杯（此杯为人们常说的功夫茶用小杯，大小相当于饮酒用二三钱容量的小酒杯）。现在，随着人们不同的欣赏要求和饮茶方式的改变，已不再满足于造型单一的标准水平壶。为此紫砂艺人不断创新，此类大小的紫砂茶壶品种层出不穷，种类繁多。故今天人们常常把 150 毫升以下容量嘴把对称的紫砂壶统称为水平壶。

一把精致的水平壶，其制作工艺要求非常高。首先泥料一般选用红泥中的大红袍泥，该原料制作出的作品朱中泛红，红中见紫，似盛开的红玫瑰，让人爱不释手。其次壶身要打造好，其式样一般有线圆水平、梨形水平、汤婆水平和线瓢水平等。

**孟臣款圆珠水平壶**　茶语轩提供



# 美妙弧度——提梁壶

提梁壶是把把安装在壶身的上方，并与流在一条直线上。东坡提梁另议。作为一种壶式，提梁壶是指以提梁为把的紫砂壶，它是一种比端把紫砂壶年代更早的壶式。因为古人饮茶，是将茶壶放在茶炉上烹煮，用提梁壶较为方便。

除了上述说法外，关于提梁壶的起源，在民间还流传着这样一则故事。传说宋朝大学士苏东坡晚年不得志，弃官来到蜀山，闲居在蜀山脚下的凤凰村上，他因喜欢吃茶，对吃茶也很讲究。刚好此地既有玉女潭、金沙寺泉好水，又有久负盛名的“唐贡茶”，更有“海内争求”的紫砂壶。于是，此三样饮茶佳品完毕后，苏东坡整日吃吃茶、吟吟诗，虽然被贬荒凉地，倒觉得比在京城做官更惬意。不过，这三者之中，唯独有一样让他感到美中不足，那就是紫砂茶壶太小。

**泥绘朱泥壶**　茶语轩提供　陈志勇藏

苏东坡思前想后，决定按照自己的心意做一把大茶壶。于是他叫书童买来上好的天青泥和几样必要的工具，开始动手。本以为几日便能成功，谁知做壶之事看似容易做却难，苏东坡一做做了几个月，还是一筹莫展。

一天夜里，小书童提着灯笼送来夜宵点心，苏东坡手捧点心，眼睛朝灯笼直转，心想：哎！我何不照灯笼的样子做一把茶壶呢？说干就干，苏东坡连夜制成一把灯笼壶。不过可惜，效果并不好，因为灯笼壶又大又光滑，很不好拿。苏东坡又想到：这把茶壶是要用来煮茶的，如果像别的茶壶那样把壶把装在侧面肚皮上，火一烧，壶把就被烧得乌漆墨黑，而且烫手，肯定不行。于是，又一道难题摆在眼前，苏东坡绞尽脑汁，冥思苦想，这时他抬头见屋顶的大梁从这一头搭到那一头，两头都有木柱撑牢，灵机一动，赶紧动手照屋梁的样子来做茶壶。经过几个月的细作精修，茶壶做成了。苏东坡非常满意，为其起了个名字叫提梁壶。

关于提梁壶的传说未必是真，不过提梁壶的产生确实给紫砂壶注入了新的生机。提梁壶由于提梁的存在，使紫砂壶有更高大的体形，也由于提梁的内部有一个必然要存在的虚空间，所以硬提梁壶都有一个上虚下实、上轻下重的形体结构。而且提梁可做成不同的形态，可以表现出风格多样的形式美感，有的飘逸，有的沉静，有的华丽富贵，有的质朴庄重，所以许多艺人都很喜欢创作提梁壶。

提梁壶可分为两种形式。一种是硬提梁，另一种是软提梁。硬提梁一般是与壶身同时制出。另外还有一种金属提梁壶，是用螺丝将单梁固定在系纽上，也属于硬提梁的一种。硬提梁壶，平时所占空间亦大。但提梁的形式感强，上虚下实，上轻下重，既飘逸又沉静，往往显示出一种高雅气质。

软提梁也叫活提梁，有单梁、双梁之分。软提梁壶是制坯时在壶的肩部做一对用来安装提梁的系纽，壶烧成后，用金属丝或金属细管、细藤条、细竹根等做成半圆环，装在系纽上。金属提梁多为双梁，藤、竹提梁多为单梁。

不论硬提梁还是软提梁，提梁壶的总体造型特征是：小口球腹，弯流、平底、提梁的粗细、大小都需精心制作，尤其那一弯，定要与壶身相得益彰。粗则失美观，细则不宜使用。所以其弯曲要考虑在烧制过程中的变化，避免烧裂或变形，实在是需要制作者具有相当的功底。



**大彬提梁壶** 明代 时大彬制 南京博物院藏



# 形仿自然——花器

紫砂壶的花货并非常见的紫砂壶款型。紫砂壶的花货最早见于清康熙中期，制作者大多为技艺精湛的工匠。因史料缺乏，目前尚无制作大师的名录。后来花货流传下来，通常由某位紫砂壶艺人的独特创意而设计出来，其魅力所在就是它不会为传统紫砂壶造型所约束。独特自由的艺术风格，巧妙有趣的款型，为现代人所喜爱。



## 仿植物之形为器
## ——松段壶、梅段壶、竹段壶

花器是紫砂壶中以仿造自然之形为主的一类，其中较为经典的作品主要分为仿植物之形、仿瓜果之形、仿动物之形三大类；而在仿植物之形为器的作品中，又属松段壶、梅段壶和竹段壶三种较为知名。

松段壶顾名思义，就是仿造松段的外形制作而成的紫砂壶。这种壶以松段一截做壶身，壶盖采用嵌入式，壶流、壶把也都塑成松枝，结构极严谨，比例合理协调，整体气势古朴。在传世的松段壶中，其中陈鸣远所做松段堪称花货中的佳作，不仅造型逼真、均衡，而且壶充满动感活力。其壶精选紫砂团泥为材质，泥色呈古老苍松树皮质感。造型以松段一截做壶身，树皮斑驳苍劲，松枝虬蟠其上，针叶写形亦写意，形意俱佳。壶嘴与把手均以老松枝塑成，质朴古雅，挺秀有神，形象逼真；壶盖为嵌入式，口盖紧密无间，盖呈不规则形，有年轮效果。盖钮塑成开叉的松枝及松叶朵朵，与壶身对应，以小视大，颇具画龙点睛之效，艺趣盎然。

梅段壶与松段壶制作原理相似，只是不再以松段做壶身，而是以一段梅树老干为壶身制成。在历代名壶中，梅段壶制作较好的当属杨氏梅段壶。杨氏原名杨凤年，为清代宜兴制壶名手杨彭年之妹。她所做梅段壶壶形似梅桩一段，敛口，直腹，假圈足，壶身贴塑梅枝三丛，繁花盛开，再饰以断枝瘿节。壶钮、把、嘴皆做梅枝形，色呈暗红，泥质细密。总体观之，此壶壶身梅干纵横，枝上绽梅花数朵，宛如自然天成，执手奇崛苍劲，盖钮设计精巧合度，堪称紫砂花货中的难得精品。



**石泉刻高竹壶**

20 世纪六七十年代制，底印：巫龙大。铭刻：石泉，即中国工艺美术大师谭泉海。通高：105mm。口径：60mm。此壶砂质红润，包浆润泽，正面刻“汲泉百思故园茶，石泉刻”；另一面刻一枝梅花。李建泉藏。



接着再来看仿“岁寒三友”的花货中的最后一种——竹段壶。竹段壶是以竹为主题的经典壶型，壶身采用的是古典造型，笔直而粗壮的壶身，给人一种踏实之感，壶嘴、把、盖钮亦取竹枝，生动自然，挺拔清秀。竹子自古以来就是中国文人最喜欢咏赞的植物之一，竹自清高，壶亦清高。昔东坡“宁可食无肉，不可居无竹”；板桥竹石图数幅，以达文人之意。今竹寓于壶，更显清雅。

竹段壶最早出现在明代，最早为圆形，其代表作为陈仲美的束竹圆壶，造型是仿自然界的一束竹柴，刻画精细入微、神态毕肖。及至清代民初时期，出现了方形的竹段壶，以范大生的四方隐角竹顶壶为其代表作。该壶壶身方中寓圆，为隐角竹节形。饱满圆浑、圆中见方、刚劲有力；底、肩、口、盖呈塔形叠砌，端庄稳重；内凹的筋纹上下贯通，并以此衬托出竹的自然形态；竹枝形壶嘴分三小节，竹枝形壶把分四小节，前后呼应；以桥形竹节为钮，旁生对称的几片竹叶贴于盖面，生动传神、风采独具。



**石瓢提梁壶**　现代　杨彭年　唐云藏



**四方菱花壶**　董建军藏



# 仿瓜果之形为器——南瓜壶、佛手壶

南瓜壶是仿造瓜果所制花器中的一种壶型，顾名思义，此类紫砂壶的造型是仿造南瓜制成，其特点是纹理清晰流畅，口盖严密。创作南瓜壶大都用的是圆雕技法，以南瓜的形状塑成壶身，再捏塑壶纽、壶盖、壶嘴、壶把。

明代天启至清代康熙年间的制壶名家陈子畦曾制作南瓜壶。陈子畦擅长雕塑、捏塑，作品仿徐友泉，精巧绝伦。《阳羡紫砂壶图考》谓，陈子畦的作品“胎薄而颇精”，“轻薄实驾明季诸家之上”。他制作的南瓜壶壶身八瓣筋纹自然顺畅，以一片瓜叶卷曲后塑成壶嘴，叶柄贴塑至壶身。把瓜蔓随意扭曲后制成耳把，看似漫不经心，实则姿态生动。以瓜柄制成壶钮、壶盖，造型不求规整而得天然之趣。

在陈子畦之后，清代陈鸣远也是南瓜壶中制壶高手。其南瓜壶采用团山泥，壶体为南瓜形，壶盖为瓜蒂状，壶嘴由瓜叶卷成，壶把则是瓜藤。壶身筋囊生动自然，壶嘴、壶把造型和谐统一，叶脉藤纹刻画逼真，极为自然可爱。壶身上刻“仿得东陵式，盛来雪乳香，鸣远”字，并钤阳文篆书“陈鸣远”方印一枚，其款书法雅健，刀法娴熟，苍劲有力，颇具晋唐之风。

除了南瓜壶之外，紫砂壶佛手壶也是花货中的名品。佛手是一种既具观赏价值又有药用价值的芸香科植物，我国南方各地多见，宋代已有栽培。果实形似人手而多指，故有“佛手”称谓，被人寄予了吉祥幸运之意。

佛手壶是紫砂艺人以佛手为原型创作而成的一种花式紫砂壶，现以民国年间的紫砂名家范锦甫所做的名品为例来介绍其特征。范锦甫所做的这把佛手壶通高 9.1 厘米，以紫砂团泥制成，形象逼真，生动有趣。壶把形似枝条，弯转的把梢处向壶身伸出三片叶子。壶盖上的钮是一个小佛手的形状，与壶身协调统一。壶嘴最为精彩，根根手指形式俊俏，紧簇壶嘴。壶身上还疏密有致地散布着一些凹点，形象地表现出佛手外形，具有极高的艺术性，充分展现了紫砂花器之美。




**南瓜壶**　清代　陈子畦制　南京博物院藏



**木瓜壶**　茶语轩提供



**松段壶大红袍朱泥** 底印：宝字龙印。通高：60mm。口径：60mm。李建泉藏。



## 仿动物之形为器

## ——鱼化龙壶

鱼化龙壶也叫云龙壶、鱼龙壶、鱼龙戏浪壶，是一款经典而传统的造型。该壶的特点是壶把满饰鱼鳞纹，壶身为圆形，由几块规则的波浪组成。一面波浪中伸出凶猛的龙头，张口吐出一颗发光的宝珠，另一面刻鲤鱼跃出波涛。壶盖呈波涛涌起状，浪尖探出立体雕出的龙头，祥云作为壶钮。龙头可伸缩，倾茶时，龙头伸出，同时龙头里又伸出一根细的舌头。倾茶毕，壶持平，龙头缩回，舌头也隐入龙头不见。该壶设计巧思，造型华美大方，刻画精细而不烦琐，块面清晰简洁，线条流畅明快，沉静中透出活泼，令人叹为观止。

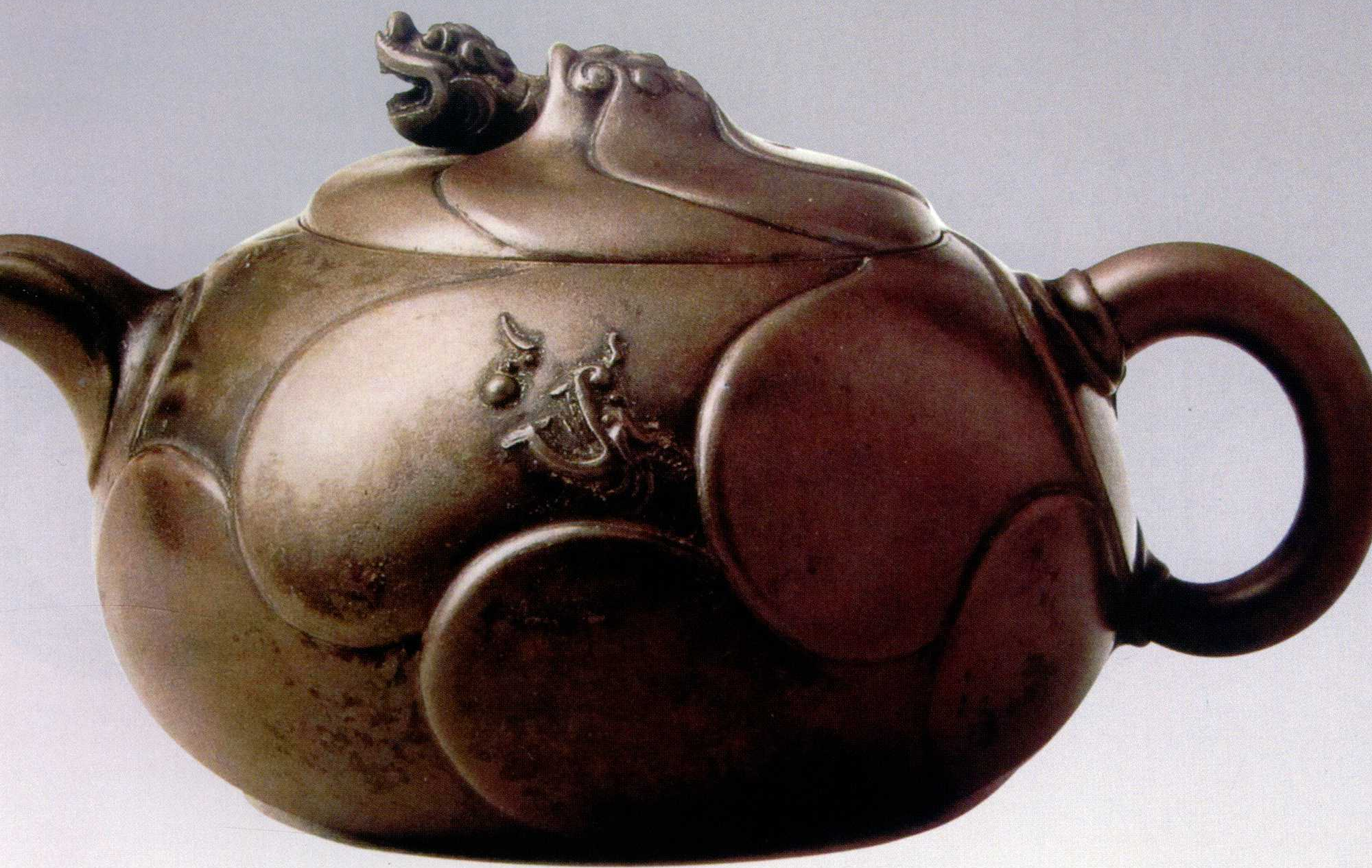
鱼化龙壶不仅造型优美，而且寓意深刻。鱼化龙是一种龙头鱼身的龙，亦是一种龙鱼互变的形式。这种形式我国古代早已有之，为历代民俗、传说衍变而来，其历史渊源悠久，可追溯到史前仰韶文化——半坡类型时期的鱼图腾崇拜。《大荒西经》：“风道北来，天乃大水泉，蛇乃化为鱼。”这是鱼变为龙的早期过渡形态。龙就是神化的蛇虫，《海外南经》云：“虫

为蛇，蛇号为鱼。”民间风俗早有鱼化龙的说法。《孔子家语》记载：“孔子喜得贵子，鲁昭公以鲤鱼做赏赐，孔子因此为儿子取名鲤，字伯鱼。”《说苑》中有“昔日白龙下清冷之渊化为鱼”的记载，《长安谣》说的“东海大鱼化为龙”和民间流传的鲤鱼跳过龙门，均讲述了龙鱼互变的关系。这种造型早在商代晚期便在玉雕中出现，并在历代得到发展，寓有飞黄腾达、平步青云的吉祥含义。工艺界常以此题材进行创作，作为科举中考的吉兆物。

紫砂鱼化龙壶为明代壶艺名家陈仲美所创，后经清代壶艺名家邵大亨改进，制成了活动龙首纽、龙尾把、卷浪波涛、鱼龙堆身的紫砂壶。后人所仿，多以邵大亨改进后的鱼化龙壶为本。仿得最好的是清末艺人黄玉麟和民国艺人俞国良。

黄玉麟所制鱼化龙壶，砂质温润细腻，紫里透红；壶面饰云浪纹，生动和顺，舒展流畅；鱼、龙、云浮雕装饰与壶身浑然一体，刻画精细，出神入化；作品整体风格奇巧俏丽，肩部前后有双穿孔耳环装配铜质软提梁。在相当一个时期制鱼化龙壶的名家中，做软耳提梁的只有黄玉麟一家。

黄玉麟之后，清末民初的紫砂艺人俞国良也擅制鱼化龙壶，形式与黄玉麟的几乎相同。当代苏州著名作家陆文夫就藏有一把俞国良的鱼化龙壶。继邵大亨、黄玉麟、俞国良后，近代紫砂名家范大生，现当代紫砂名家朱可心、汪寅仙、何道洪等都制作过精美的鱼化龙壶，使这一经典壶型得以延续和发展。



**鱼化龙壶 1**　清代　邵大亨制　香港茶具文物馆藏



**鱼化龙壶 2** 茶语轩提供



# 紫砂壶的鉴赏

作为壶中的艺术精品，一把上等的紫砂壶必是实用性与艺术性的完美结合体。所以，鉴赏紫砂壶一般要从形、泥、火、工、纹、用六个方面入手。所谓“形”，即指壶的器形，即从器形的角度，从形式美规律对紫砂壶艺术品位进行评价。所谓“泥”，即指紫砂壶的胎质，紫砂泥有精、粗、优、劣之分，优质的紫砂泥色泽温润，古典淳朴，只要使用得当，很快就能养出珠玉般的光泽。所谓“火”，即指紫砂壶的烧成温度，一般都用紫砂壶的胎质、表面颜色、器表肌理效果来进行评估。所谓“工”，即指紫砂壶坯的做工优劣，器形相同而做工不同的紫砂壶价位有天壤之别。所谓“纹”，即指紫砂壶的装饰工艺，即其上的题铭、刻划、印款等。而最后一条“用”，则是指紫砂壶作为茶具的实用功能，这一点对紫砂壶至关重要。



**高六方壶**　底印：庄锦丰造。通高：90 mm。口径：30mm。李建泉藏。



# 鉴赏器形和款式

造型是紫砂壶的美感基础，犹如美女的姿态之美，由内而外散发，令人第一眼望去就能对壶的品级格调有所体会，感受中国传统艺术之美感，领悟紫砂器的古朴灵动之美。通常人们对一件紫砂壶的审美可以从形、神、气、态多方面来把握。居于第一位的“形”即形式的美，是指作品的外轮廓。不但是人们对它第一眼的感官印象，也包含了诸多的细部构造问题。从传统的造型来分析，每件紫砂壶的结构都是由点、线、面组成的主体与附件的配置关系。只有从这些方面对壶体进行认识、研究，才能从本质上认识紫砂壶。



## 壶如美人，品“姿”论“色”

古人评美女，往往以“姿色”论，七分姿，三分色。所谓“姿”，即指美丽女子优美的形体姿态，“静若处子，动若脱兔”，言谈得体，举止优雅，讲究的是一种内在的修养。而所谓“色”则是指单纯的外表之美。古人认为，只注重美女的外表，并不能够完全地欣赏美女由内而外散发的全部美感。

所谓“壶如美人”，古人赏壶的标准与品评美人相似，除了其外在的造型之美，更注重其内在的人文底蕴。老艺人经常说：做壶无定法，但壶中有方圆。他们所说的方圆，就是关于壶的规矩，就是做壶、赏壶的基本原则。当代紫砂艺术大师顾景舟先生在《简谈紫砂陶艺鉴赏》一文中说：“抽象地讲紫砂可以总结为形、神、气、态四个要素。形，即形式的美，是指作品的外轮廓，也就是具象的辟面相（辟面相即指第一眼的感觉）；神，即神韵，一样能令人意远，体验出精神美的韵味；气，即气质，陶艺所内含的和谐色泽本质的美；态，即形态，作品的高、低、肥、瘦、刚、柔、方、圆的各种姿态。从这几个方面贯通一气，才是一件真正完美的好作品。”

在这里，顾景舟先生已经明确指出了品评紫砂壶的四要素，即形、神、气、态。但是大师之言过于简要，恐怕很多人难解其意，所以下面我们从这四方面入手，一一展开讲解。

所谓形，主要表现在线条方面。线条装饰是中国传统艺术中最常见的手法，而紫砂壶光器创作，最主要的就是讲究点线面的艺术。紫砂陶表面一般不施釉，人们直接可感受到其形制、造型的优美，线可增加造型的韵律和节奏，使造型更为丰富，同时也处理了造型的各种转折和过渡。所以，一件成功的作品，首先就要在线条上吸引观赏者，然后才能去展现紫砂壶的其他美感。



**江案卿款狮球壶**

民国时期制，底印：宜兴江少华制。盖印：案卿。通高：100mm。口径：75mm。此壶以单刀刻绘，一面刻字，一面刻竹，竹下有一老者若有所思，神态毕现。



所谓态，即指形态，造型。对于紫砂壶来说，素有“方非一式，圆不一相”之说，也就是指紫砂壶形态万千。对于一件紫砂作品来说，其看的便是唯有高、低、肥、瘦处理协调，比例和谐，才称得上具有“形态之美”。

所谓气，即气质，指紫砂壶所包含的作者的独特的思想感情。对于一件优秀的紫砂作品来说，每一道工序都倾注了创作者的心血。从打泥片到拍身筒，然后装壶嘴，壶把，紫砂艺人要对壶进行反复的修整，方能得到一件佳品。所以说，在整个艰辛的创作过程中，创作者便在不知不觉中把自己特有的气质赋予了作品，所以我们才经常说“壶如其人”。总之，一件紫砂作品要想拥有气质美，就要求创作者必须具备娴熟的制作技艺，能够把自己的想法融合在紫砂创作之中，赋予紫砂作品一定的内涵，并让人看后能感觉到作者的思想情感。

所谓神，指神韵。可以说是紫砂壶鉴赏中更高的一个层面，唯有深厚的文化素养和审美功底，才能说达到紫砂作品的神韵。所以说，一件紫砂作品要能具有神韵之美，不仅要提高制壶技术，更需要紫砂创作者不断修炼自身，提高自己，才能将紫砂作品上升到艺术品的层次。

品评一把紫砂壶的“姿色”，除了以上顾景舟先生提到的四点之外，工艺美术大师徐秀棠先生也提出了自己的观点，他认为：“通理得趣才为上乘之器。”“理”，主要指物之理；“趣”，主要指情之趣。所谓“通理”，就是要实用、好用、经用，要在容积的大小、身段的高矮、壶嘴的曲折以及各个部件的设计等方面力求做到合理。所谓“得趣”，就是要有情趣、雅趣、乐趣。有趣为上，无趣为下；趣高为上，趣寡为下。通俗一点说就是，一把好的紫砂壶，不论是大是小，壶嘴是曲是直，盖子是突是平，形制是高是矮，都在于有趣。有趣才能产生情感，怡养心灵，百玩不厌。



## 辨别壶形，初识紫砂

紫砂壶艺是中国工艺美术宝库中，造型最丰富、制式最广博、艺术品位最高的工艺品，素有“陶之瑰宝”之盛誉。所以，对紫砂壶的鉴赏来说，能够准确辨认出其壶形，是非常重要的入门一课。

### 一、方壶类

“方非一式”这是方壶的基本款式，以方为基本形，分正方、六方、八方、长方等多种方形体。方壶讲究方中寓圆，善于运用各种长短直线、曲线组合叠起，制作工艺要求线面挺括，有棱有角，轮廓线分明，口盖平整，吻合严密，比例适度，嘴把均势统一，且可随意置换壶盖方向，整器端庄秀雅，具阳刚之气。

### 二、圆壶类

圆壶是紫砂茗壶造型中最富变化、最有情趣的壶类，所谓“圆不一相”、“珠圆玉润”，说的即是此类壶。圆壶以圆球体、半圆球体、锥形体为基本形态，运用各种圆弧曲线，双曲线、抛物线等组合变化成几何形体。圆壶多为素身，用极简单的线装饰壶肩、壶腹、壶足，要求精到规范。权衡比例适度，以提高茗壶气韵。同时亦注重泥质变化，砂质的丰富肌理效果，突出主题。圆壶制作要求器形必须达到圆、稳、匀、正，同时亦须注重实用效果。

### 三、花塑器类

“肖形状物”构成紫砂茗壶的又一款式，紫砂行话称之为“花货”，古玩行称“像生器”。其主要特点是模拟自然界植物、动物等形态，运用圆雕、浮雕、浅浮雕造型制壶。写生仿真，以捏塑、雕塑，涂绘多种工艺手法进行加工提炼，同时壶流、把、钮也应融为一体。花塑器茗壶有单一泥色的塑器，亦有巧色涂绘的像生塑器，将整个造型处理得生动优美，形神兼备，极具生活情趣和艺术效果。



**冯桂林款线圆壶**

民国时期制，盖印：冯桂林。通高：60mm。口径：50mm。冯桂林以梅桩类花货见长，此壶器形小，泥色奇，工精致。



**秦权壶**　温念庆藏



**龙印圆壶** 底印：龙纹花款。通高：80 mm。口径：55mm。李建泉藏。

## 四、筋纹器类

经线纹理构成筋纹器紫砂壶造型，通常筋纹器壶依据大自然中的瓜果、植物花形提炼加工而成，运用几何形等比例分割和重合变化，如瓜棱、菊瓣、菱花、水仙瓣、葵花瓣，筋纹凹凸有致，规范整齐。其制作难度较高，要求筋纹通体自钮顶至壶底贯穿如一、整齐、秀美明快，并富有节奏感。筋纹常见有三、六、八、九、十二、十八、三十六瓣之分，可纵横变化分割，亦可作回旋处理，其口盖角度能互相置换，平整合缝，壶内、盖内与壶外筋纹一致。

## 五、小水平壶类

功夫茶是我国广东、福建一带最常见的品茗现象。水平壶则是主要茶具之一，其容量在 160 毫升以下，以光素器朱泥壶居多，色泽殷红，象征吉祥。冲水时保持平衡，故名水平壶。与水平壶配套杯、碟、盘组合成茶具。常见有一壶四杯一盘为六件套，一壶两杯两碟为五件套，一壶四杯四蝶为九件套等。要求壶、杯、盘、碟形制和色泽统一。配套茶具，形式多样，构思奇特巧妙。

## 六、大壶类

从瓦炊、青铜壶提梁借鉴而来的大壶一般称之提梁壶，是一种容量颇大的壶式。分素式与花式、硬提梁和软提梁两种。“硬提”是在制作中与壶身一起完成，又分单式提梁、三叉体梁和绞式提梁。“软提”则是在壶肩上附一对圆孔装置，烧成后再用金属丝及藤条编结作提梁。使用时将提梁扶起，不用时横卧于壶肩。提梁壶壶嘴一般稍高于壶口两厘米，利于倾注冲水。



# 读懂壶式，了解名壶

壶式是指紫砂壶的式样，自发明以后，经过历代艺人的创造、完善，紫砂壶拥有了繁多的式样。除了前述花货、光货、筋囊三大类外，还有一些如洋桶、一粒珠、龙蛋、四方、八方、虚扁、竹段、鱼化龙、寿星等，这是紫砂壶的基本壶式。要鉴赏一把紫砂壶，读懂这些壶式也是其中关键。

## 一、洋桶壶

以高圆柱体形作为壶体的，叫洋桶壶。其造型简练，使用方便、便于提携、便于冲泡而一度盛行，是民国时期主要壶形，由于器形较大现多作为收藏，是紫砂光货素器类经典传统作品之一。

## 二、一粒珠壶

一粒珠是一种传统壶式，相传是惠孟臣所创。大多选用大红泥制做，烧成后色泽朱红；器形特点是壶体为圆球形，无颈，壶盖采用嵌入式结构，壶纽为小圆珠式，三弯流，大圆形壶柄，嘴、把对称。因这种壶式用于喝功夫茶，是后世所称水平壶的前身。

## 三、龙蛋壶

龙蛋壶亦称西施壶，是紫砂壶器型中的经典一类，做工精巧别致，壶身通体为蛋状，壶身光滑圆润，珠纽短嘴为直流状，倒把拿捏方便。关于龙蛋壶的起源，有这样的记载，清代吴鼎梅《阳羡茗壶赋》："圆者如丸，体稍纵，为龙蛋。"这是最早的龙蛋壶式。龙蛋壶造型取于蛋卵。《貔貅出世》中记载，龙的九太子貔貅，是从龙蛋中破壳而出的；而在民间，貔貅既有辟邪的意思，又有"家有貔貅万事无忧"的含义在里面。在东方文化中，龙是一个至高无上的吉祥图腾，以"龙蛋"来命名，是一种美好的祝愿与寄托。圆润可爱的造型，吉祥美好的寓意，让这个龙蛋壶平添了一种拙味和稚气的亲切感。



**朱泥大茄段壶**　王昱铮藏



**山水主人款孟臣壶** 清末 李建泉藏



**豫丰款黑砂寿星壶**

民国时期制，底印满汉文。盖印：双葫芦豫丰。把下：金口。通高：175 mm。口径：105mm。此壶为标准寿星壶，出水孔上下排列，七孔。寿星壶是民国最常见的壶形之一，容量大，提携方便，大受欢迎。李建泉藏。

### 四、四方壶

以高四方体和矮四方体作为造型叫四方壶。四方壶作品形体优美，工艺严谨，气韵生动，造型古朴，技法独特。整体透露出豪爽、刚劲、正直的阳刚之气；比例准确，口盖紧密平整，块面挺括，线条利落，气势挺拔，力度到位，其工艺水平毫不逊色于其他造型。

### 五、八方壶

八方壶是紫砂方器中较为少见的一种器型，现在多见的八方器型多为不规则的八方，八方壶造型方中寓圆，线面挺括平正，轮廓线条分明，干净利落，给人一种明快挺秀之感。八方构架，壶形尽显浑厚大气；壶身虽具八方之态，然八方之中隐现圆扩之美，这也是手工成型制壶才会形成的特定张力感觉。轻持壶钮，精致大方的壶钮顺势提起覆合严实的壶盖，钮、盖、身融在一致的呼应之中，凝重浑厚之美顿生；身侧所赋线条曲直有度的壶嘴、壶把，使整体浑厚之中多了些许的轻灵之美，曲、方互现且方棱有致。

### 六、汉方壶

以高四方体形作为壶体的四方壶，由四块略呈突起弧面构成，上下部略收，稳中有变，气度不凡，叫汉方壶。

### 七、双线竹鼓壶

双线竹鼓壶又叫双线竹壶，是一种传统壶式，在制作时是有本可摹的，但也允许做小小的改动。其器形工整，雍容大方。特点是壶身如鼓状，上出斜肩，下腹斜收，底有圈足，若一竹节；三弯式竹鞭状壶流，细竹式圆形状壶柄；采用内嵌式结构，壶盖为圆弧式，竹节形桥式盖纽。壶体的细部刻画以类竹为标准，所以壶形大同小异。

### 八、井栏壶

井栏壶是曼生十八式中的经典款式之一，造型古朴、端庄典雅，短流、圆把，其流短小而偏上身，出水甚好，圆润中透出古朴笨拙韵味。井栏壶分为两种，有一种较高的，称为高井栏壶；另一种较矮的称为井栏壶。井栏壶顾名思义，其造型源于“井栏”一词。关于此壶的初创还有个典故：清嘉庆年间的某一日，陈曼生的制壶知己杨彭年来访。江苏溧阳知县陈曼生设席庭院，以紫砂茗壶为题，相互交流心得。彭年问近日可有新思，曼生摇头道：“近日公务繁忙，未曾拾得！”彭年曰：“勿躁！万物皆可成壶！”曼生曰：“但求精！”二人相饮甚欢。庭院之南，有一深井，恰有一丫鬟于井边取水，栏高水深，丫鬟取水，腰身弯得有如一只彩虾，二人见状相视而笑。曼生紧盯井栏与汲水丫鬟，慢慢地把丫鬟化为一只优美的壶把，井栏化作壶身。彭年眼望曼生，已知其意，曼生遂传下人送笔墨，当即在石桌上描绘开来，数遍而终成一壶。彭年曰：“此壶命为汲水壶如何？”曼生摇头曰：“此壶天成，唯曰井栏。”二人相视大笑。



**高龙蛋壶**　茶语轩提供



笑樱壶　董建军藏



**龙蛋壶**　底印：贡局。通高：85 mm。口径：40mm。李建泉藏。



**供春壶**　马林藏



**菊蕾壶**　陈觐侯制　茶语轩提供



**西施壶**　温念庆藏



**传炉壶**　近代　王红艳藏



# 鉴赏泥质和工艺

正所谓“天生丽质难自弃”，壶如美人，紫砂壶之美，关键在于其得天独厚的制作原料——紫砂泥。紫砂泥，其美不在“艳”，恰巧相反，美在一个“朴”字上。俗话说，一方水土养一方人，宜兴这块风水宝地，“养”出了举世闻名的紫砂壶。只有这种独特的泥料，才促成紫砂壶独特的成型工艺，才融和造型、雕塑、绘画、诗文、书法、篆刻于一体，才使紫砂壶成为一种兼具实用性和欣赏性双重价值的工艺美术品。所以，鉴赏紫砂壶，除了要看其“姿色”外，第二步就是观其泥料。



## 泥料优劣的鉴别方法

初看紫砂壶的人会感觉壶和壶都差不多，看多了就会发现差异。想看懂壶，在具备一定的美学素养和工艺知识后，慢慢学习，多看、多问，才能看懂工艺和泥料。

紫砂泥是“黏土——石英——云母”系共生的有色耐火黏土，经850℃—1180℃烧成，生成残留石英、云母残片、莫来石晶相、赤铁矿等。古人描述的紫砂泥为五色土、岩中泥、天青、黯肝、海棠红、朱砂紫、水碧、葵黄、梨皮、墨绿、黛黑、栗色、桐绿、榴皮、沉香色等。其中以朱、紫、米黄为紫砂泥的基色，可分为红泥、紫泥、团泥。这三种基泥由于地质形成条件不同，矿脉分布不同，矿层深度不同，烧成时温度不同，色泽就会变化多端，妙不可思。

紫砂泥色千变万化，紫砂泥的原料处理也耐人寻味。紫砂矿岩从矿石风化到颗粒状，然后用石磨碾成有颗粒的粉末，最佳的颗粒大小为32—60目。碾碎后的泥料加水炼成熟泥，制作为壶。传统的泥料加工方法能够很好地保持壶的透气性，现代科技发展，泥料粉碎工具更先进，泥料颗粒更细小，制成的紫砂壶手感更细腻。

不只手感要好，颜色也要正。紫泥的色泽应该是紫里泛青，红泥应红而不艳，本山绿泥应黄里发青。紫砂壶的表面不论紫、红，养壶不久都应该有油润的感觉，而不是枯、涩，显得没有活力，像老年人的皮肤一样缺乏油性。总而言之，一件上好的紫砂作品，特别是壶类，在实际使用中壶体表面肌理会给人以手感舒适、细而不腻，如豆沙、红木般的质感，取悦于心，雅致迷人。

可是，说了这么多，到底该如何鉴别紫砂壶泥料的优劣呢？下面就让我们来总结一些简单、有效的小经验。




**泥绘圆直壶**

20世纪四五十年代制，底印：5号直形壶。通高：120 mm。口径：60mm。此壶一面隶书“清风西窗竹，白露一庭松”，一面绘劲松一枝。李建泉藏。



## 一、视觉观感看壶质

紫砂壶的光泽讲究的是“黯然之光”，也就是看起来光泽内敛，由内而外地发出，非常柔和，看起来很舒服。这种亚光行内人称之为水色，好泥料必定水色好。除了光泽之外，还要看泥料质地是否够细腻，如果是调砂泥料，那还要看里面的砂调得是否够均匀，在整体的观感上是否协调。好泥料看着舒服，摸起来也舒服，手指抚摸，砂砂的却又毫无阻滞之感。总之归结为一点，好泥料看起来要“润”。

## 二、开水冲淋看透气性

鉴赏紫砂壶时，可通过开水冲淋来判断壶是否经过伪造处理。比如，一把紫砂壶若是擦过油、抛过光、打过蜡的，只要以开水在壶面上一浇，其水珠便会迅速滑落，不会在壶面上留下痕迹；若是优质的泥料，开水浇在上面则水会慢慢被壶吸收掉，壶面上水的走向与劣质泥料烧制的壶也截然不同。

此外，通过开水冲淋，我们还要仔细观察以下三个方面，通过这三个方面的结果就能大致判断紫砂壶泥料是否优质。

1. 闻味道。有无异味是判断泥料是否纯正的重要标志。

2. 听声音。除朱泥外，干燥的紫砂壶一经注入开水，便会发出轻微的吱吱的吸水声响，虽然我们不能断言发出声响的壶便是泥料优质的壶，但可以肯定的是，如果在干燥

的壶中注入开水时毫无声响的话，那么这把壶的泥料恐怕并非优质。

3. 看壶的干燥速度。好泥料的紫砂壶在经过热水冲淋后，壶的温度会升高，壶的温度会使壶迅速干燥，可以看到水痕像海水退潮一样收缩，最后消失。

### 三、嗅觉判断优劣

据说，有经验的茶人，可以通过嗅觉判断茶壶的通透性。经过考证，这种说法是有一定道理的。这些茶人一般会用新壶沏一泡浓香型的茶（最好是茉莉花茶），然后迅速地将鼻子贴近壶身处，嗅一下味道，根据味道便可鉴别出此壶透气功能的优劣。

### 四、比较判断好坏

常言道：不怕不识货，就怕货比货。用这句话来作为对紫砂壶泥料的评判，恐怕再合适不过了。当价格不同的壶相比较时，多问为什么，滤除泥料以外的因素，会一次次强化对好泥料的感觉和记忆。只要耐心比较，自然能够分辨出泥料的好坏。

### 五、“黑星”、“银星”看真伪

在 1970 年到 1980 年间，有一批优质的拼紫泥壶，在壶表面有星星点点的黑色，玩壶人称之为“黑星”。它们被视为优质泥料的标志。此外，在一些优质的泥料烧成后也常会有银白色的星星点点，那并不是含有银的金属，而是云母片，人称“银星”。如今有些伪劣壶偶尔也会掺入云母片，但多数劣质壶是没有银星的。所以，我们也可以根据紫砂壶中的“黑星”和“银星”来判别紫砂壶的真伪。

以上五种鉴别泥料优劣的方法都非常有效，只要能够充分掌握，足够帮助我们鉴别出一把紫砂壶的好坏。最后还需要特别说明的一点是，许多鉴赏者在鉴赏紫砂壶时都习惯通过敲击紫砂壶的声音鉴别泥料，并且认为壶声越清脆，壶质越好，这其实是一种误区。“白如玉、薄如纸、声如磬、明如镜”是古人用来形容名贵瓷器的，而紫砂泥料制成的紫砂壶不大可能发出与瓷器相似的清脆声音，因为制作材质不同。不过，一些非常专业的人士还是可以通过敲击壶声来判断泥料质量的，这是因为好的泥质与劣质泥质在声音上的确存在差异，不过并不如我们以为的那么明显以及容易判断，所以此法并不建议初涉紫砂的爱好者使用。



**包金笠帽壶**　清代制，风过茶留香，栢原款，李建泉藏品。



**大口莲子壶** 董建军藏



# 工艺粗细的区分

型出于思，技出于精，一件上好的紫砂精品，必然出自一个富有文化修养又有灵巧之手的陶艺家之手。纵观紫砂壶的发展历史，几乎每一个时期都涌现出许多独具特点的壶艺大师。如供春、时大彬、李仲芳、徐友泉、陈鸣远、项圣思、陈曼生、杨彭年、邵大亨、黄玉麟、程寿珍、俞国良、朱可心、王寅春、顾景舟等，都堪称是技艺精湛、艺术完美的艺术大师。

的确，在绝大多数情况下，良工所制壶明显地比一般匠人的作品更加精细，因为他们泥片打得好，明针功夫过硬，而且还具有超于常人的艺术修养，这些都是让他们制出名壶的必要条件。

壶艺大师顾景舟曾说，一件制作优秀、技艺精良的紫砂壶，必须具备如下条件：嘴、把舒屈自然，若生成者；盖独如人之冠，口盖直而紧，虽倾侧而无落帽之忧，眼处小而内锥，故无窒塞不通之弊。“克盖”于壶身必须和谐而具有自然活泼的节奏感，“截盖”意即截壶身上部的一段，盖与壶身合则为一整体，不致参差不齐，“嵌盖”则嵌纳于壶身，以严密合缝通转而隙不容发为上。

上述大师所讲的鉴别紫砂壶工艺方法，准确地反映了如何辨别制作技术的精细难度，同时也兼评了鉴赏和收藏紫砂精品的准则。不过，对于紫砂鉴赏入门者来说，可能稍显深奥。所以，下面让我们来为大家介绍一些紫砂工艺鉴赏的入门知识，相信对初学者来说会更有帮助。

## 一、紫砂壶的工艺性

紫砂壶的工艺性是指做工，由于壶式不同，其工艺要求也有所不同。如光货圆器的形式美感体现为“圆、稳、匀、正”四个字。“圆”，是要求壶形珠圆玉润，韵律流畅，有骨有肉，骨肉停匀；“稳”是指器形的安定感，要求搁放平稳和视觉的稳定；“匀”是指壶式各部分之间比例匀称，以均衡为美；“正”指器形规矩严谨、端庄。

光货方器的形式美感体现为“方中寓圆，方中求变，口盖划一，刚柔相济”，轮廓分明，平稳庄重，口、盖、纽、把、嘴等部件与壶形相协调。花货壶式的形式美感体现为巧形、巧色、巧工。巧形是指器形的新颖性，构思巧，有寓意，理趣兼具。巧色是用紫砂泥的色彩语言，加强肖形逼真的效果，意趣隽永。巧工是运用捏塑镂雕的手法，肖形状物，形神兼备。

## 二、紫砂壶的分级

作为一种特殊商品，紫砂壶和其他所有的商品一样，在生产制作、销售时都是分等级的。传统上讲，新中国成立初期紫砂制品的精粗大致可分三类：粗货、细货和特种货，分别由技艺不同的专业陶工制作，以供应各方所需。

“粗货”是指销向老百姓或者茶馆的大路货产品，制作简单，价格低廉，且造型多求简洁大方，多半只钤款识。粗货的价值有限，历来不属于鉴赏壶之列，但是它却有很好的宜茶功能，非常实用。

“细货”是指工艺水平较讲究，用泥也较精者，作者多为技艺娴熟的个中老手，造型仍以传统形制为主，当年虽是有一定批量的制作出品，但仍具有相当的工艺水平。这种制品大多落有作者款识，但史册未必有载，或者壶作者也可能生卒年难考。此类作品的收藏价值比前述的“粗货”更高，而且能具体反映出该时期的制作水平、形制标准与泥料特色，加上其作品数量较历史名人名作要少，因此也是不错的收藏品。

“特种货”是指知名陶人的作品，即指“名人名作”。所谓名人，泛指明清、民国紫砂史籍如《阳羡茗壶系》、《阳羡名陶录》、《阳羡砂壶图考》或当代图录上的著名陶人；所谓名作，是指形制或泥料、做工上的独到特色，例如邵大亨的鱼化龙壶、顾景舟的提璧壶等。相较于前两者，“名人名作”的工艺水平自不在话下，但赝品的困扰相对也大，此外价格亦不菲。明人熊飞《以陈壶徐壶烹调山芥片歌》说：“景陵铜鼎半百清，荆溪瓦注十千余。”即景陵产的铜铫五十可买到，而荆溪的名壶要值一万多。乾隆时期的吴骞《桃溪客语》云：“阳羡磁壶，自明季始盛，上者至与金玉等价。”《茗壶图录》记载更甚：“明制一壶，值抵中人一家产。”“争购竞求，不惜百金、二百金，必获而后已。”由此可见，宜兴所产紫砂壶固然是一种日用茶具，但名家所制却被视为一种高档的工艺品，而且其价格之昂贵，更是十分惊人的。

## 三、紫砂壶的工艺“粗细”

19 世纪日本藏壶家奥玄宝曾说过：“泥不论粗细。”这句话又为我们鉴赏紫砂壶开辟了一条新的蹊径，泥不论粗细，同样，工也不论粗细。

史籍上曾记载，徐友泉、李仲芳虽授业于时大彬，做工明显地比时大彬“细”，以至达官显贵误以为友泉、仲芳青出于蓝胜于蓝，可徐友泉对业内人士表示：自己的“细”，并比不上师傅的“粗”。

时大彬制壶虽然带有粗犷之美，但他所制的壶，壶盖和壶身严丝合缝，甚至到了壶口沿上放一根头发，壶都盖不上的程度。这种高妙的绝技，不能不令人叹为观止。正因为有着这样高水准的制壶技艺，大彬的壶有些地方可能是一般细工永远无法企及的。由此可见，工艺的优劣不能以粗细一概定论。

不只时大彬一人，关于工艺粗细的比较，顾景舟也曾发表过个人看法。在评价历代紫砂壶大师的时候，他指出，从个人制壶风格来说，晚清大师程寿珍承袭时大彬、邵旭茂等名壶家的风格，较为粗犷，但在粗犷中有韵致。粗犷而有韵致的条件是技术娴熟，即“做工老到”。由此也可看出，工艺之粗细，就犹如南北之文化，并无好坏高低之分，只是各有不同味道罢了。所以，鉴赏紫砂时，不能以粗细定论，最重要的应该是看形制和韵味。



**文旦壶** 茶语轩提供



# 鉴赏功能和用途

紫砂壶缘茶而兴，乃实用性的艺术品，所以在鉴赏时，其功能和用途是首先要考虑的要素。作为泡茶用的壶，使用方便是其必须满足的条件。如壶体的容量和重量比例是否恰当，壶嘴出水是否流畅，壶把端拿是否方便舒适，壶盖四周是否合缝等。有一些壶艺师制作的壶艺作品只追求其造型特点，而不注重其实用价值，陷入中看不中用的误区。所以，一把紫砂壶，如果脱离其实用性，那么它就只是一个观赏品，真正的好壶，必须是用之赏之兼备，才堪称佳品。



## 壶盖做工看端倪

紫砂壶是可实用可陈设的工艺品，所以在鉴赏时，其实用性是必须要考虑的一大问题。而口盖是否严实，是其功能表现之一。所以，要品评一把紫砂壶的好坏，往往可以从壶盖上看出其做工的精湛与否。

一、认识紫砂壶壶盖的三种形式

紫砂壶壶盖有嵌盖、压盖、截盖三种形式。嵌盖是指壶盖陷入壶口内，有平嵌盖与虚嵌盖之分。压盖是指将壶盖覆压于壶口之上，盖的直径要略大于壶口的外径。截盖是在紫砂壶制坯时，将紫砂壶上端口盖相应的部位切割开来，截下一部分做成盖，壶身切口做成壶口，盖合后外形完整。与压盖相比，截盖设计制作难度较大，一般只有中高档紫砂壶才会使用。另外，壶盖上都要开一个内大外小的喇叭形小孔，这样才不易被水汽挡住，有利于注茶。

二、口盖配合的四项要求

紫砂壶烧成后，口和盖的配合应达到“直、紧、通、转”四项要求。“直”，是指盖的子口，要做得很直，举壶斟茶时，壶盖也不会脱出。“紧”，是指盖与口之间要做到“缝无纸发之隙”，严丝合缝，盖启自如。“通”，是指圆形的口和盖，必须圆得极其规整，盖合时要旋转爽利。“转”，是指方形（包括六方，八方）和筋纹的口盖，盖合时可随意盖合，即可扣合严密，纹形丝毫无差。

三、壶口的工艺讲究

做工好的紫砂壶壶口边沿规整，薄厚一致，沿内表面上下齐整，中规中矩，不是此起彼伏，胡乱粗糙。另外，壶口边沿上截面要光滑，不能露青。何为“露青”？一把壶的严格烧制至少要经过两遍，第一遍出窑之后要在壶口截面上抹一层泥再烧一遍，没有做或做得不好，那截面就会袒露出泥料的砂质和本相，这种现象就是露青。露青的口盖磨损就会增加，转动的声音也不会很柔顺。所以，露青是壶中大忌。

除了以上三点鉴赏标准外，对于大多数圆形紫砂壶的壶盖来说，通转不滞，盖和口之间的间隙越小越好。有的壶盖密闭性很好，用手按住盖上气孔，倾壶时壶嘴里便流不出水来，这也是可以称道的一个方面。另外，紫砂壶的子口一般较高，这样倒水时壶盖不易外翻跌落。



**羌红款菊球壶**

清嘉庆至道光年间制，盖印：羌红。通高：135mm。口径：80mm。此壶壶身和盖均由二十四瓣菊构成，一捺到底，做工精准。菊球壶多为菊蕾钮，此壶壶钮为菊蒂，鲜见。李建泉藏。



# 壶嘴出水要流畅

嘴式是紫砂壶器形的重要组成部分，关系到出水是否畅通，泡茶是否爽利，不涎水，故紫砂壶嘴的制作工艺非常讲究。通常，制作壶嘴的工艺要求是，出水流畅，注水如圆柱而有力，平滑而不散落，所谓“七寸注水不泛花”，就是说提起茶壶七寸高，往容器里注水不会四溅水珠，表明出水顺畅有力。斟完收水时嘴口不流涎，不滴水。那么，如何才能达到这种要求呢？具体来说，可以从以下四个方面来检验紫砂壶壶嘴的质量。

第一，从壶嘴的外形来看，壶嘴的造型要适合水流的曲线，粗细长短和在壶身上的位置都要恰当。壶嘴的位置不能太接近于垂直的，否则出水会“喷”；也不能太接近水平，否则出水会“漫”。总之，这些太过理想化的嘴的位置都不适宜。最好的位置是壶嘴呈四十五度角，大致的幅度在十度范围之内，堪称最佳。

第二，壶嘴的内壁一定要光滑，这样水流经过时才能通畅。嘴口周围的管壁不宜过厚，过厚会使茶汤收水时进退凝滞。壶嘴的根部要大于壶嘴口，壶身通向壶嘴的网眼孔的总面积要大于壶嘴口的面积，这样才能更好地增加出水的压力和收水的回力。

第三，壶盖上的气孔最好呈喇叭形状，这样不容易被水汽糊住，内压增加，出水更为顺畅。

第四，壶嘴内沿下部最好有一个小凹，可以增加收水时口部残留水的回收，避免涎滴现象的出现。

除了壶嘴本身的工艺要求外，由于壶嘴与壶身的连接工艺对壶嘴出水功能的影响也非常大，所以此处也要格外注意。一般来说，壶嘴在壶身筒内的结构有独孔、网眼孔和半球孔三种之分。独孔，起始是钻独孔铆接嘴法，后演化在壶外打独孔，再以脂泥连接。其优点是斟茶注水爽洁，缺点是容易将茶叶冲进壶嘴。网眼孔即多眼孔，起初为钱币形孔，后为多眼孔，具有有效避免茶叶随茶水冲出的优点。半球孔是“文革”期间从日本茶壶中引进的内结构形式，优点是倾注茶水方便，缺点是容积稍大，清洗多有不便。现今又出现一些新形式，如把独孔内塞不锈钢网眼球装置，可以取出方便清理，克服了半球孔的缺点。



**矮蛋包壶**

清代同治至光绪年间制，底印：苍鹭荷花款。通高：90mm。口径：80mm。此壶壶身两侧设有乳钉，可防止金属梁撞击壶身。



**萼圃督制潘壶**　底印：萼圃督制。通高：90 mm。口径：50mm。李建泉藏。



## 壶把舒适是关键

壶把是为了便于执壶而设置的，有端把、横把、提梁三种基本形式。端把亦称“圈把”，其使用方便，变化丰富，把、口、嘴三点呈直线、对称和垂直形式安置，具端庄、稳定的效果。横把源于砂锅之柄，安装在壶体上与嘴成九十度角，多使用在圆筒形壶上。提梁是把的一种特殊形式，从青铜器及其他器形吸取而来的壶式。除提梁的大小与壶体协调外，其高度以手提时不碰到壶盖的钮为宜。

了解了壶把的三种样式后，再来看它的工艺要求。作为整个执壶动作的承受点，壶把的要求当然以端拿省力，舒适顺手为主。比如，明代提梁的环体虽然外观上趋向浑圆，但用手触摸即会感到提梁的内侧一面是起棱的，这种设计就是为了方便提握。

除了壶把自身的舒适度需要注意外，由于壶把、壶嘴的位置对全壶的均衡起着很大的调节影响，若壶身、壶嘴、壶把三者之间失去平衡，整个壶的造型都会显得很不舒服，视觉上也不美观，所以，在鉴赏壶把的时候，还要注意到壶把与壶嘴、壶身的比例关系。清末民初，潮汕一带流行的朱泥紫砂壶比较讲究“三平”的造型标准，即壶口与壶把及壶嘴的最高点，在同一个水平面上，这是既科学又美观的比例，会给用壶者带来最大的方便。



**贴塑寿桃壶**　茶语轩提供



**思亭水平壶**　茶语轩提供



**唐羽壶**　茶语轩提供



# 名壶收藏和鉴赏

紫砂壶可分为三类，第一类叫作实用器，就是喝茶的壶没什么要求和讲究；第二类叫作半藏半用的艺术壶，这类紫砂壶有一定的收藏价值。第三类是收藏级别的壶，收藏级别的壶细分成两种，第一种是民国以前的古壶；第二种是具有一定名气的现代艺人的创作作品。民国以前的古壶尚具一定实用功能，但并不是纯粹为了喝茶，而是为了表现自己的情感，这样的壶可以当作收藏品。现在所说的文人壶、名家壶，都是值得收藏的。所以，在这里我们将着重分享几件民国之前的大师作品，让大家从中感受一番名家名壶的魅力。



## 供春手制——“树瘿壶”

树瘿就是树瘤，这种壶的造型模仿树瘿，壶面凹凸不平，有树皮模样纹，壶体呈暗栗色，相传是明代制壶大家供春创制的一种壶式。

供春又称龚春，明朝正德年间宜兴人，原是一个吴姓显官的家童。据《宜兴县志》记载：“明代正德年间提学副使吴颐山携带书童供春，读书于湖父金沙寺中。”《阳羡名陶录》说：“供春，学宪吴颐山家童也，颐山读书金沙寺中，春给使之暇，窥访老僧匠心，亦陶细土为坯……今传世者，栗色暗暗，如古如铁，敦廓周正，允称神明垂则矣。”

当时供春伺候主人吴颐山住在金沙寺里，寺中有一老僧善制茶壶，技艺很高，供春见后，心生钦羡，便私下跟老僧学艺。一次，他在钻研制壶之道时灵感偶发，便把寺旁的大银杏树的树瘿作为壶身的表面花纹，捏成几把壶。因手头没有工具，他便借用一把茶匙用来挖空胎身，并用手指按平胎面。因此，他的壶烧成后就有“指螺纹隐现可见”，不过谁曾想，这点瑕疵不但没有影响效果，反而更令壶显得古秀可爱，如三代铜器，由此可见供春的制壶天分之高。后来，由于聪明好学和刻苦实践，不出几年的工夫，供春就成了在当时颇有名气的制壶艺人。他的作品器薄质坚，为时人所爱，收藏家竞相收购，有所谓“供春之壶，胜于金玉”之说。

现存于国家博物馆的供春树瘿壶是由江南名士储南强收藏保存下来的。1927 年，储南强在苏州一家地摊上无意中发现了一把紫砂壶。此壶造型奇特，虽然壶表面落灰肮脏，但不失其古意。储南强觉得此壶与古籍中描述的树瘤壶很像，便拿起来瞧了一下，结果发现壶把下有“供春”二字，后来的制壶名手黄玉麟为其配制了壶盖。这一发现使储先生大为惊喜，他立即与摊主商量将壶买了回来。之后，为了确定此壶的真伪，储先生还特意不辞辛苦地对其进行了一番追根溯源。

首先，他亲自去苏州向地摊主人了解壶的来历，摊主说是从绍兴传叔和家里流传出来的。于是储先生又特意赶到绍兴传家了解，传家以前曾经为西蠡费念慈所有。费氏又说在他以前一度曾为吴大澂收藏。在吴家，此壶没有盖，吴大澂请黄玉麟为其壶配盖。吴说他得之于另一收藏家沈钧如。沈之前出于何人已渺不可考。

谁曾想到，一把小小的紫砂壶竟然来历如此曲折，而更让人心焦的是，考证至此已经断了线索，可是储先生仍未能确定此壶真假。后来储先生又找到了杭州的著名画家黄宾虹。黄先生认为供春壶的壶身既然以银杏树瘿为蓝本，那么黄玉麟配制的壶盖也应该是树瘿的形状，然而黄玉麟没有理解这一点，却配上了北瓜的蒂柄，此之谓“张冠李戴”。储先生认为有理，就请当时的制壶名手裴石民重做一个树瘿式的壶盖，在壶盖子口外沿刻上两行隶书，并刻有黄宾虹铭文。

经过这几番折腾之后，储先生手中的树瘿壶几乎已确定为真品无误，因此也引来各界名流的关注。很多收藏家、欣赏者不断涌来，均想先睹为快，包括外国洋人，不但想饱眼福，而且还想占为己有。抗战期间，宜兴沦陷后，日本人知道了这件国宝，就找到储南强先生，表示愿意高价收买供春壶。储先生没有同意，而且为了免于纠缠和发生意外，他索性躲到深山野林，避而不见，这样才保住了这把胜于金玉的树瘿供春壶。新中国成立以后，储南强把壶捐献给了国家，使得后人都能在国家博物馆里看到这把传世真品。

上面就是树瘿壶在流传过程中的一段小插曲，经过这番传奇经历，这把壶的真实性几乎已经被多数玩家、藏家认可。不过也有专家表示疑义，储先生所藏这把壶到底是不是当年供春所制，目前尚未定论，因为在关于紫砂壶记录的历史文献中，都未见载此壶。清代吴骞编《阳羡名陶录》一书里对砂壶搜罗极广，记载详尽，可是单单缺少供春壶。吴氏以未曾亲眼见过供春为终身遗憾。稍后的张叔未自诩为陶壶鉴赏家，平生看到过不少砂壶，但在他的《清仪阁杂咏》中，也自命福薄，没有看到过供春壶。甚至还感慨地说：“这个瑰宝，世间已经不复存在了。”由此可见，这把传奇树瘤壶的身份之谜，还有待进一步考证。



**瓜盖供春壶**　陈光藏



**汉扁壶**　茶语轩提供



# 文人情趣——曼生壶

曼生壶是清代嘉庆年间出现的一种具有文人情趣的紫砂壶式，因由文人陈曼生首创，故而以其号命名。曼生壶是将文人的巧思雅趣和制壶的高超工艺完美结合的艺术佳品，当年由陈曼生和一群懂书画、金石的幕僚设计出壶式后，又亲自请当时的制壶高手杨彭年兄妹制作，他们根据壶形，分别采用不同的泥质，做出天青、黯肝、蟹壳青、鳝鱼黄、梨皮等颜色肌理，并利用壶铭的内容寓理进一步将文人情趣加以强化，从而成了惊艳世人的紫砂名壶。

曼生壶壶式以几何形为主，器形简练凝重，大致可分为四类：一类是借鉴古代青铜器、汉瓦为壶形，如借鉴铜水吊形制成的石铫壶，借鉴铜镜器形制成的镜瓦壶，借鉴秦砖汉瓦而设计的飞鸿延年壶、半瓦壶、砖方壶等。第二类是借鉴生活用器为壶形，如合斗壶、柱础壶、井栏壶、箬笠壶、钿合壶、合欢壶等。第三类是壶形仿动植物形态，如匏瓜壶、葫芦壶、圆珠壶、天鸡壶等。第四类是按照器用功能设计壶形，如古春壶、吉直壶、春胜壶等。

除了器形上有其独特的风格外，曼生壶的每一款壶式及壶铭都具有深厚的寓意。壶铭辞义或切茶或切壶，还有一定的哲理。如石瓢壶铭“不肥而坚，是以永年”，是切壶的；半球壶铭“梅雪枝头活火煎，山中人兮仙乎仙”，是切茶的；井栏壶铭“止流水以怡心”，是切水；而箬笠壶铭“笠荫暍，茶去渴，是二是一，我佛无说”，则是既切壶形，又切茶。

除了壶铭，曼生壶的壶底多钤“阿曼陀室”篆书阳文方印，也有“桑连理馆”印款，把下有“彭年”篆书阳文小方印。经过这般装点的紫砂壶，成为时人竞相争求的珍品。在当时一具“寻常贻人之品，每壶只二百四十文，加工者价三倍”，故有“字依壶传，壶随字贵”之说。由此可见别具人文意义的壶铭和印款为曼生壶的一大特色。

由于曼生壶在紫砂壶的发展史上非常著名，所以关于曼生壶到底有多少壶式，一直成为很多收藏家格外关注的话题。

清代《前尘梦影录》说曼生壶有十八式：“陈曼生司马在嘉庆年间官荆溪宰，适有良工杨彭年善制紫砂壶瓶，捏嘴不用模子，虽随意制成亦有天然之致，一门眷属并工此技。曼生为之题其居曰阿曼陀室，并画十八壶式与之，其壶铭皆幕中友如江听香、郭频迦、高爽泉、查梅史所作。”但此文后面又列举了石铫壶等不同的二十二件铭文与壶名。后又有《阳羡紫砂壶图考》提供了二十五种曼生壶式，导致后人对曼生壶的壶式多少产生了争论，至今仍未定论。不过，“曼生壶十八式”之说，仍是现今紫砂壶界最为权威的说法。那么，“曼生壶十八式”究竟是指哪十八种样式呢？依据著名考古学家、收藏家郭若愚考证，可以将其归纳如下：

第一式，石铫壶，铭文“铫之制，抟之工；自我作，非周侸”。

第二式，汲直壶，铭文“苦而旨，直其体，公孙丞相甘如醴”。

第三式，却月壶，铭文“月满则亏，置之座佑，以为我规”。

第四式，横云壶，铭文“此云之腴，餐之不癯，列仙之儒”。

第五式，百衲壶，铭文“勿轻短褐，其中有物，倾之活活”。

第六式，合欢壶，铭文“蠲忿去渴，眉寿无割”。

第七式，春胜壶，铭文“宜春日，强饮吉”。

第八式，古春壶，铭文“春何供，供茶事：谁云者，两丫髻”。

第九式，饮虹壶，铭文“光熊熊，气若虹；朝阊阖，乘清风”。

第十式，瓜形壶，铭文“饮之吉，瓠瓜无匹”。

第十一式，葫芦壶，铭文“作葫芦画，悦亲戚之情话”。

第十二式，天鸡壶，铭文“天鸡鸣，宝露盈”。

第十三式，合斗壶，铭文“北斗高，南斗下；银河泻，阑干挂”。

第十四式，圆珠壶，铭文“如瓜镇心，以涤烦襟”。

第十五式，乳鼎壶，铭文“乳泉霏雪，沁我吟颊”。

第十六式，镜瓦壶，铭文“鉴取水，瓦承泽；泉源源，润无极”。

第十七式，棋奁壶，铭文“帘深月迴，敲其斗茗，器无差等”。

第十八式，方壶，铭文“内清明，外直方，吾与尔偕臧”。

以上十八式是曼生壶里最常见的样式，除此之外，还有井栏壶、钿合壶、覆斗壶等，这些壶式也具有曼生壶的特点，因此也常被归为曼生壶中。



**柱础壶**　茶语轩提供



**井栏壶**　王程光藏



# 拙中神韵——红泥汉君壶

汉君壶是传统壶式之一，古代汉君壶的器形与曼生壶中的扁石壶相仿，但器形有些笨拙，后经艺人不断改进，在清末民初时基本定型，是为平盖汉君壶。

汉君壶的器形特点是壶身扁圆，大口斜肩，直壁腹，腹以下又斜收，平底。三弯式圆扁管流，扁圆形耳，盖采用虚嵌式结构，呈圆弧形凸起，桥形纽。现代制作的汉君壶，器形大体相仿，仅细小处因人而异，导致壶的神韵不同。

在流传于世的汉君壶中，晚清紫砂高手黄玉麟所制的红泥汉君壶堪称其中翘楚。此壶高 9.5 厘米，底径 10 厘米，口径 7.9 厘米，做工堪称一流，形制上大气稳重，线条变化多却明快而和谐。壶身上有同时代著名紫砂艺人赵松亭（东溪）在壶上的刻字和绘画，其字曰：饮者寿，乐未央，宜子孙，大吉祥。落款“癸巳年易月”。画面上的人物，是一隐士于松下倚石小寐，题曰“罗浮春梦”。字是深峻大气的楷书，画则细如工笔。壶盖内有椭圆楷书“玉麟”小印，印内小字若隐若现，字形却端庄大气，神清骨秀。

壶艺大师黄玉麟素来以练泥精细出名，他的雪花铺砂泥技堪称一绝，此特点由这把红泥汉君壶展现得淋漓尽致。从这把壶看，他练的细泥温润如玉，再加上经过多年使用把玩，使得壶面如婴儿肌肤般光滑细嫩。另外，此壶的把和流，秀而不弱，强而不僵，兼顾美观和实用，的确堪称紫砂壶中的上乘之作。

除了黄玉麟的红泥汉君壶外，在现代名人大师制作的汉君壶中，王寅春的作品也堪称佳作。王寅春制壶技法以纯熟、快捷著称，从泥片到成器，一律用手工制成。历史上的汉君壶款式笨拙，而王寅春改良后所制之壶则有大将风度，尺度严谨，比例适中，嘴、把、钮方中圆浑，嵌盖圆穹与口唇合体，微细中更显神韵。



**束凤英制汉君壶**

20世纪80年代制，盖印：凤英。通高：60 mm。口径：60mm。此壶壶身扁而小，气韵略显不足，与早期的汉君壶明显不同。李建泉藏。



**玉成遗韵井栏壶**　丁燕枫藏



# 紫砂壶的把玩与保养

有着近千年历史的宜兴紫砂壶在浩瀚的中华陶瓷史上有着独特的地位。紫砂壶受到人们珍视，一方面，它是实用品，“用以盛茶，不失原味”，茶味特别清香。另一方面它是艺术品，形制优美，颜色古雅，可以“直齐商彝周鼎而毫无愧色”。因此历代文人玩壶，都被视为风雅之举，他们对紫砂壶也是评价甚高，称它是：“温润如君子，豪迈如丈夫，风流如词客，丽娴如佳人，葆光如隐士，潇洒如少年，短小如侏儒，朴讷如仁人，飘逸如仙子，廉洁如高士，脱俗如衲子。”紫砂壶流传千年，有兴有衰，经久不息。人们赏壶玩壶的传统也一直延续至今，有许多收藏爱好者视紫砂壶为心头之爱。不过，同是玩壶，也有外行、内行之分。外行人玩壶，只为附庸风雅；而内行人玩壶，则玩的是文化，是历史，是情感，是另一层精神境界。那么，如何才能算是懂得玩壶呢？玩壶首先要懂得选壶鉴伪，其次是保养，再次就是懂得其背后的人文内涵。唯有如此，才能达到壶为己有，人壶合一。



**花款潘壶**　茶语轩提供



# 把玩的方式

在真正的爱壶人心中，紫砂壶是有灵性的，所以挑选一把好的紫砂壶就如结交一位挚友，你必须慎之又慎，不能只凭一时情感冲动，更要充分利用专业知识，这样才能慧眼识英，找到真正所爱。那么，当面对一把紫砂壶的时候，我们要如何来辨别其优劣、真伪呢？其实要做到这一点，并不需要太复杂的高科技手段，只要多了解一些与紫砂壶相关的专业知识，再多积累点选壶经验就行了。在接下来的章节里我们会让您看到，原来每一把紫砂壶都是会说话的，能不能听懂它说什么，这就要看你的把玩技巧了。



## 认识印章与款识

紫砂款识是指用刀或印镌钤在紫砂壶的把下、底部、盖内等部位标识作者、订制者或监制者的印记。最早的紫砂款识出现在明代正德年间，制壶大师供春所做的树瘿壶的把下，用铁线镌刻有“供春”二字。

紫砂款识与古印陶一脉相承，是古印陶的延续。印陶，是古代人们用印钤在未烧制陶器上的印样，借以表明器主姓氏或陶工名或地名、官职以及纪年。所以说，印陶应该算是玺印的副产品。用于盖压陶器的印往往是专门性的，与其他用途的印不尽相同。

除了与古代印陶有不少相似之处外，我们今天看到的紫砂款识与古封泥也有异曲同工之妙。先是镌刻，再发展到用玺印钤盖，紫砂款识这个过程的形成受着以下三个因素的影响。因素一，镌刻麻烦，玺印方便，一钤即可，尤其适用少批量生产；因素二，镌刻者须善书，镌刻字样不能一致，玺印钤盖不易仿冒。因素三，玺印钤盖留下的印记也是一种商标。总之，玺印是紫砂艺术走向完善的一步，是中国古文化与传统艺术的结晶。

那么，经过多年的发展完善后，紫砂款识与古代印陶相比，具有哪些独特的特点呢？下面就让我们一一道来。

其一，从章法来看，紫砂款识所用印章的章法大都显得规正、严谨，有一定的艺术价值和欣赏价值。不过，从书法的角度欣赏，紫砂款识所用文字多为楷书、小篆和隶篆，远不及古印陶的丰富、清新。另外还有一些印也许是工匠自制的，更是粗劣，不但文字不美，还往往有误。

其二，紫砂款识所表达的内容，除制作者、订制者、监制者、纪年等以外，还有斋、馆、堂名，店主寓意的闲章，后来甚至还出现了商标款识。而相比之下，古印陶的内容就单调得多。之所以产生此种差异，主要是受到印章的发展（唐代以后有斋、馆、堂印）



**贵妃西施壶**　茶语轩提供

和商品经济发展的影响。

其三，紫砂有了款识，这是由实用品转为艺术品的标志之一。这样就有了名人名作，便于鉴赏识别。款识与作品连成一体，从此一壶千金，不足为奇。

总而言之，以造型丰富、古朴敦厚见长的紫砂陶，其紫砂款识与其他陶瓷制品的款识也不尽相同，别具一番特色。如今，对于一把紫砂壶来说，款识已经成为其装饰艺术中必不可少的组成部分，一把款识不好的壶也使人感到艺术内涵不够。所以，历来紫砂制壶高手、名家，对用印钤款都十分讲究。一般来说，好的紫砂款识应满足以下几点要求：

第一，印章大小要适宜。钤印款，理当视作品的大小而相应配置。即便几人合作，几人的印章大小亦应相仿。也有人说用印宁小勿大，大则不雅，此说虽有一定道理，却也不能尽信。总之，制作者最好多备一些大小不同的印章，这样用起来方能更加得心应手，恰到好处。

第二，印章形式要善择。钤印佳者，当变化有致，与整体作品的艺术美相得益彰。下面先来了解一下印面形式。除正方形朱白文（钤在壶上则相反，一凹一凸）外，还有半通形、瓦当形、圆形、半圆形、椭圆形、葫芦形、自然形、肖形等各种印面形式。而在钤印时有一条不成文的规矩，凡一件作品同时钤用两方或两方以上印章者，就须择不

同的印面形式。如曾获巴拿马博览会金奖的程寿珍先生，便喜用一方圆中有方、方中见圆的“冰心道人”印。此钤印在其作品掇球壶上，浑然一体，如见古佛之容，可谓相得益彰。

第三，钤压位置要得当。一般用印在底部、盖内、把下。如在壶的某处，尤其要审察位置。用得好，可以起装饰作用，活跃振醒，得画龙点睛之妙。

第四，风格要协调。一般来说，工细精致的作品，宜用娟巧秀丽的印章；朴实奔放的作品，宜用粗犷老辣的印章；端庄稳重的作品，宜用方正平稳的印章。比如，制壶名家王寅春常用的名印“王寅春”，得汉铸印神韵，残缺自然，通边巧妙，钤在其作品上，印虽小却显得雍容大度。而顾景舟先生所用“景舟制陶”一印，线条虽不粗却刚劲饱满，恣意纵横而错落有致，确是大家风度。现在有不少人喜欢一种四平八稳、粗细、深浅一致、工艺化的印章，且不问作品风格是否相宜，看后却使人觉得很呆板。壶的造型与题名也可与风格相应的印章来匹配。如秦权壶可用有“田”框的仿秦印、半通印，汉瓦壶可用仿瓦当印，集玉壶可用仿切玉印，壶身装饰性强的可选鸟虫篆印。总之，壶的风格，随人而异。揣摩用印，也要相类而施。在用印的时候要时刻谨记，印也是创作的一个部分，所以一并构思，有机结合，才能进一步提高作品的艺术性。

第五，钤印轻重要适宜。钤印时应注意平整，用力均匀，不可深浅不一。由于印的形式与风格相异，做印者用刀深浅不一，钤印时应恰到好处。有的不一定要钤足，有的却非钤足不可。如清代篆刻名家陈鸿寿设计的壶式，寓巧于拙，古朴而又幽默。而杨彭年制作，底钤“阿曼陀室”一印，钤足后方显得雄健朴茂，运刀犹如雷霆万钧，金石味十足。总之，各有好处，钤印时当根据具体情况而定。

第六，印章制作要考究。紫砂款识所用印章的制作者即有印人，也有不少民间陶工，因此优劣悬殊很大。现代的紫砂陶有了很大的发展提高，款识的艺术水平却往往不及古代的。像“王南林制”、“杨彭年造”、“阿曼陀室”这样精彩的款识现在已很难见到。究其原因，主要因古代的做印者大多是篆刻名家，也懂紫砂一二。而我们现在的紫砂作者，懂得篆刻知识的却已不多。所以，当代紫砂壶作者，若有条件的还是应当自己做印，这样才能收获更好的艺术效果。

总之，紫砂款识是古印陶的延续，属于篆刻艺术的范畴，也是紫砂陶的重要组成部分。一件作品，款识不好，便难以称为好作品；一把壶，款识不好，更不是好壶。所以唯有造型、泥料、制作、款识、烧成俱佳者，方为上品。



## 款识的真伪鉴定

宜兴紫砂壶的款识千差万别，因此真伪的鉴定难度亦不小。纵观紫砂壶发展的历史，早期的紫砂壶多无款，明后期才开始出现款识。款识刚出现时，紫砂壶上的落款随意性极大，具体到每个人早年与晚年的款识又有很大变化，极少有陶工一生只用一两枚印章。如果是款识印章，因敲打力度的不同，也会出现不同的效果。紫砂壶中的印章款多为阴刻，阴刻的图章，敲打在半干的泥坯上，如用力过小，字的顶端刀痕往往难以出现；只有用力较大，才可将印章的全部刀痕打印出来。所以，即便是同一个印章，由于打印力度不同。也会造成印章款识的不同。

除了紫砂壶上印章随意性太大，对其鉴伪造成一定影响外，另一个鉴伪难度在于，现存有关记载早期紫砂壶款识的文献资料及实物材料太少，且真伪不辨，所以很少有标准器款识来证明、比较其他款识，这样就给紫砂壶鉴别带来了更大的困难。可是，尽管款识的鉴别工作极其困难，但要鉴别紫砂壶真伪，款识仍是不可缺少的一环，所以，认识历代名家的款识也是鉴别紫砂真伪的必修之课。

**吴寅凤款高狮灯壶**

民国时期制。通高：120 mm。口径：65mm。此壶为泥绘，一面绘菊花，一面刻字。高狮灯壶从民国起，到 20 世纪六七十年代为止。



1. “大彬”刻款，款在把下。

2. “康熙御制”章款，款在底部。

3. “鸣远”刻款，“陈鸣远”章款，款均在壶身。

4. “荆溪华凤翔制”章款底印。

5. “大清乾隆年制”章款底印。

6. “玉香斋”刻底部款。

7. “彭年”盖印，“阿曼陀室”印章，款在底部。

8. “岁在辛卯仲冬虔荣制时年七十六并书”刻款，款在底部。

9. “友兰”盖印，“符生邓奎监造”底印。

10. “友廷”盖印，“福”把梢印。

11. “光裕”盖印，“己酉劝业会纪念品”纪念款底印。

12. “陈鼎和陶器厂”章款，“陈鼎和”刻款、“郭记”盖印，底有“宜兴紫砂”长方印，“郭记”扇形印。陈鼎和是20世纪初期一家公司的名字，经理为陈元明。这家公司经营作品有茗壶、茶具、茶杯、暖酒杯、笔洗、花瓶等。器皿上铭文多有“陈鼎和”签款，或底铃篆文方印：“陈鼎和陶器厂”。有的还印有英文C.T.H.CO的字样。

13. “桂林”盖印，“金鼎商标”底印、“歧陶氏仿作”壶身刻铭。有的器皿还有“吴德盛制”篆文方印和圆印。吴德盛是20世纪初另一家经营宜兴陶器的公司，店主名叫吴汉文，笔名为歧陶。该公司雇用的陶工有胡耀庭、俞国良、冯桂林等。

14. “铁画轩制”篆文方印，款在底部，“耀庭”盖印。铁画轩是19世纪初设在上海经营宜兴陶器的一家公司，主要业务是外销欧洲、日本和东南亚。产品以装饰书法著名。创办人戴国宝，1870年出生于南京，曾是职业刻瓷名手。他以铁针刻画花纹在瓷器

上，名其公司为铁画轩，借以表明其职业的特色。20 世纪初期，戴氏的兴趣由刻瓷转向刻画宜兴陶器，宜兴买坯，在自己的工厂加以纹饰。公司的印记是“铁画轩制”，“戴氏”方印是店东的名字，他也自署“玉屏”及“玉道人”。铁画轩的作品有陶工、刻工、公司或店东等多个印章和签款。

15.“寿珍”盖印，“八十二老人作此茗壶巴拿马和国物品展览会曾得优奖”底印，“真记”把下印字。

16.“威海卫同庆顺造”中英文款。此壶装饰为镶铜锡。此项工艺多为晚清时山东威海人做，将宜兴紫砂壶烧好，运往威海加工。

17.“荣卿”盖印，“泰文鼠纹印”羸印，外销款。

18.“贡局”款及图形纹印，外销款。

19.“泰国文字”印，外销款。

20.“宜兴蜀山陶业生产合作社出品”底印。

以上款识概括起来有：人名款、纪年款、堂号款、纪念款、图案款、商标款、闲章款、地名款、吉语款、诗词款等。款的位置由壶底、壶身刻款发展到盖内印、刻，把梢印，子口刻、印。今天制壶名人大都在三个部位落款，壶盖刻名章；把梢刻姓章；壶底刻姓名章。也有盖内两方印，把梢两方或刻印并用的。

除了认识名家的款识之外，还要了解紫砂壶款识作伪的方法。一般紫砂壶款识作伪有两种方法，一种是真款假壶，另一种是假款假壶。

真款假壶，有下列几种现象：

一、应酬之作。早期制壶艺人做壶送人，大都自己做，所以这类壶一般都是真款真壶。后来艺人们做壶送人，出现了让徒弟代做，打上自己的印章或刻上自己的款的现象，于是一批“真款假壶”便就此诞生。

二、当制壶者作品供不应求时，找徒弟或他人代作。认真的艺人可能会让别人做百分之八十，剩下的由艺人自己再加工，直至完成打上或刻上自己的款识。

三、利欲熏心的制壶者，可能会将印章全交给代做人，做好后把壶送来，付给代做人制作费即可。

假壶假款，这种作伪手段其目的就是获取暴利。其款识作伪的主要手法有：

一、仿刻图章或仿刻刻款。

二、在原作上复制印章或作拓片再加工。

三、照相制版，用铜锌版制出印章。

四、凭空臆造伪款识。

总而言之，要想鉴别紫砂壶款识真伪，最好先读一些书，了解各个时期的壶的造型、泥料、烧成的变化，装饰方法及一些名家常用的款识。再多看作品进行比较，从多方面细心观察泥料、泥色、造型、制法、款识等的不同变化及一些制壶名家的特点，每个人的专长，如方壶、圆壶、筋纹形壶、花壶等，这样自然能练就一双火眼金睛及去伪存真的本领。



**铺砂井栏壶**　茶语轩提供



# 识别真品与赝品

与书画作品的鉴定一样，识别紫砂壶的真伪也要靠丰富的专业知识和经验。如对紫砂工艺发展史有一定了解，熟悉各时代紫砂壶造型特征、壶式演变及泥料特点的知识，历代著名艺人的艺术风格、技艺特长以及印款，还要知晓制壶工艺技巧、方法、各个环节上的要求，等等。此外，若能对同时代其他工艺品种的技艺知识有所涉猎或了解，那么会对紫砂壶的鉴真辨伪更加有利。总而言之，紫砂壶的真伪鉴定一般可以从如下几个方面分别进行。

### 一、泥料胎土

不同年代的不同矿脉出产的紫砂泥颜色、颗粒度及肌理都有所不同。如清后期的天青泥就与历代泥料不同。时大彬制壶所用紫泥料精选纯净，加工细致，不似早期紫砂壶器表那般具有缸坛的粗气。

### 二、器形风格

时代的变化，会影响到人们审美情趣的改变，审美情趣的改变会对器形的风格和各部分的比例关系产生重大影响，所以尽管壶嘴、壶把、壶钮的形状只是细节，但也会对壶的整体风格产生重大影响。

### 三、工艺手法

紫砂艺人的工艺手法即使是同一师傅传授，也会有不同的风格。例如线条的粗细曲直，轮廓的方圆锐钝等。

### 四、气质神韵

一把壶的气质神韵是最重要的鉴别标准。大凡名家之作，由于独具高超的艺术素养和炉火纯青的专业技巧，对泥料性能的深入了解和对窑温气氛的把握等自有一股不可模仿的神韵，或者说跃动着一股灵气。因此，以此来鉴别紫砂壶的真假，常常会收到意想不到的效果。

### 五、印章款识

刻制假的印章或镌刻假的题款是最常见的作伪方法之一。特别是在现代，利用了高科技手段作伪，更是可以乱真。因此，在鉴别时，要特别注意印章款识的真伪。不过，因为市场上也常常存在一些“真壶假款”或“假壶真款”的情况，所以也不能唯印章论真伪，这样未免也会有失偏颇。

除了上述五个方面外，在鉴别紫砂壶真伪时，还要特别要注意以下四点问题：

第一，分辨新老。老壶由于时间久远，器表往往有一层自然的光泽，若经把玩，慢慢地会透出来温润的光泽，被称之为“宝光内蕴”。而新器做旧便绝无此特点。但一般来说，老紫砂壶，能流传至今的真品不多，而其中完美而又古朴雅拙的紫砂壶更是很难得到，所以在收藏时要特别留心，分辨新与老时，要特别谨防新器造旧术的欺骗，切勿只重器表而忽视了其内在的本质。



**合桃壶**

20 世纪五六十年代制。通高：90mm。口径：60mm。此壶做工精细，包浆厚泽，壶形较少见。

第二，提防拼凑。老的明清紫砂若保存至今，已实属不易，所以大都不甚完美，常有残损崩裂现象，因此便出现了各种修补拼凑术，如用蜡补缺，黏合后，再涂泥作色的；以陶泥仿制拼合后再作旧的；加彩紫砂退色，以颜料添补的；器物残损，以金属片镶包，或以玉等嵌替的，等等。但是，大多经过修补、拼凑、调色后的紫砂器，其形制、色调、质地与原器皆不可能完全相同，总有差异并或多或少丧失了原作的风格和特征，所以，在鉴定时只要留心并细致查看，就会发现其中破绽。

第三，器形质地。紫砂器的各个发展阶段，都有其时代的烙印，概要归纳有以下的主要特征：明代注重器形，以素朴为主，紫砂器的造型高雅朴拙，器物较少有装饰；而清代前期，紫砂注重华丽的装饰，加彩、堆雕等异彩纷呈，造型丰富奇特。清代中后期，紫砂注重“白体装饰”，金石篆刻诗词书画并用，造型趋向简化，多取平面，文化味很浓。总而言之，紫砂器的质地，有粗细之分，粗糙者不受欢迎，细腻光润者为上品。一般讲来，名家之作，精工细雕，胎质比较细腻，表面皆较平滑。

第四，题字用印。据现有资料可知，紫砂器题铭最早见于供春壶把下刻的“供春”二字，其后开始盛行。在紫砂器的发展过程中，许多陶艺大师的题铭风格亦不相同，所以鉴别时当多加留心。在壶底刻字或钤印章是在明清之际才出现的；而在器上镌刻诗词的风气，则是在清代中后期陈曼生首创曼生壶后才开始流行起来的。综上所述，在鉴定一把紫砂壶真伪时，要着重从其泥质、器形、工艺、风格、款识等几方面入手，之后再收集一些历史资料，了解历代名家名壶的相关知识，加以比对、鉴别。在经过长时间的经验积累后，当你再面对一把紫砂壶时，自然就能对其真假了然于心了。



**秦权壶**　茶语轩提供



# 掌握“行家术语”

要想赏玩一把紫砂壶，首先要懂得紫砂壶赏玩中的一些行家用语，这样在与人交流或阅读相关知识时才能没有障碍，同时，也能证明自己并不是玩儿票的“菜鸟”，而是一名专业的“紫砂壶达人”。那么，作为一名紫砂壶资深玩家，哪些行家术语是必备的呢？下面我们就来点数一下。

## 一、家族产品

家族产品是指那些师傅用徒弟的制品署名，儿子的作品用父亲的名款印章的紫砂器。据文献记载，明代李仲芳是著名紫砂艺人李茂林之子，同时又是时大彬的高足，因此其技艺兼家传与师承，制品文巧精绝，技艺俱佳。他做的壶，时大彬见了都非常赞赏，因此常拿来自署款识。所以，时大彬传世紫砂壶中定有李仲芳的作品，只是已无法区分。在古代，此种家族产品并不少见，又如清代制壶名手杨彭年，有女杨凤莲，亦擅长制壶，多用杨彭年的印章署款。民国时期制壶名家程寿珍，其制壶印章均由儿子程盘根保管，程盘根制壶也常用父亲印章，特别是一枚“八十二老人作此茗壶巴拿马和国货物品展览会曾得优奖”的款印，在程寿珍逝世后的一段时间中，程盘根曾使用。据说，在当代宜兴的紫砂壶世家中，子承父业并用父印的情况，比之历史更为普遍，这种家族产品仿佛已经成为紫砂行业一项不成文的传统。



**山水款提梁壶** 底印：山水花款。通高：70mm。口径：55mm。李建泉藏。

## 二、店号壶

店号壶是指一些紫砂壶店号的出品以及一些当时的实用壶。店号壶所用的泥料及烧制方法和工艺手法，具有一定的收藏价值和鉴别参考意义。在清末至民初时期，商品经济得到了较好的发展，宜兴的制陶业也有了较为繁荣的商贸，各种大窑户、小窑户及手工业都达到了相当的规模。在这个时期，各地与宜兴做紫砂生意的商人，在上海、山东、天津等各大城市都开有专门经营紫砂壶的店号，它们所售出的紫砂壶大多是大批量生产的，价格低廉而实用。其中也有名手制作的，一般是店家向艺人定制款样，壶上除了有艺人的印章外，还有加盖的店号章。其中历史上较为著名的店号有吴德盛、铁画轩陶器公司、陈鼎和陶器厂等。

## 三、代工壶

代工壶是指一些名家因自己做不过来，找代工做出的壶。因为好的紫砂壶工艺师一个月通常只能做四五把壶，冬天还有两个月无法开工，再加上壶的破损率，一年最多能做出四十把壶。但现在的有些名家，一出手就是几百把紫砂壶，内行一看便知，这其中肯定有人代工的。如果买到这类壶，对购买者来说只能吃哑巴亏了。

## 四、一手壶

一手壶是一种一手能抓起和把玩的紫砂壶。这种一手壶在容量上既区别于大壶，也区别于小壶，处于大壶和小壶之间。依照人们



**泥绘朱泥壶**　茶语轩提供

的品茗习惯，一般将 300 毫升以上的称为大壶，200 毫升容量以下的称为小壶，200 毫升至 300 毫升容量之间的称为一手壶。

### 五、“文革”壶

20 世纪 80 年代初，在中国香港和台湾地区及东南亚各国的古玩商的炒作下，古旧宜兴紫砂壶和当代名家紫砂壶被炒出了天价，一轮紫砂收藏热强势来袭。由于年代近，存世量大，价格低，易于收集，“文革”壶很快成了古玩商和收藏爱好者竞相追逐的一种新品类。具体来说，所谓“文革”壶就是指在 1966—1976 年“文化大革命”期间，宜兴紫砂工艺厂生产的紫砂壶。由于当时特定的政治形势对工艺美术生产产生了特殊的影响，故而这个时期的紫砂壶形成了极鲜明的时代特点，这在紫砂壶发展史上也是独一无二的，因此此类壶也具有一定收藏价值。

### 六、市

“市”是紫砂行话，相当于“一次订单”的意思。对“市”的状况的考察，可以作为鉴别精品紫砂壶的重要依据。紫砂收藏界的人都知道，一种精品紫砂壶往往有好几件，这很容易让人怀疑其中有伪器。其实，去掉他人仿制的因素，同一个人制作过几件相同的紫砂壶也是正常的；即使器形、纹饰有局部性的细小差别也是很正常的。这与紫砂壶的制作工艺有关，因为紫砂壶的制作并不像一般人所认为的那样一款壶只做一把，而是一种壶式同时制作五六把甚至是十来把。这种制坯方式，用宜兴艺人的话来说就是一“市”一“市”地做。

### 七、新壶刻老款

新壶刻老款是指一把新壶改刻成历史上制壶名家的款识。如明代名家徐世衡、元畅等；清代名家陈鸿寿、陈鸣远等。另外也有在新壶烧制前，直接将名家款识盖在壶坯上的情况。

### 八、老壶改款

老壶改款是指用没有款识或非名家款识的旧壶，冒刻前代名人的款识。由于壶是老壶，因而需要将新款刻得与壶相协调。这种作伪方法需要较高的工艺手段，制出来的假货精美程度比较高，具有很大的欺骗性。

### 九、无名款古壶

无名款古壶是指没有款式印章的古壶，其特点是色泽古雅、造型朴实、工艺技术老到，是比较有收藏价值的壶。不过需要注意的是，这种古壶由于没有印款，不容易鉴别。

### 十、斋堂号署款

紫砂壶上的斋堂号是定制者的款识，一般不署真实姓氏。在传世紫砂壶上所见斋堂号名款，以时大彬制壶为最早，有天香阁、源远堂、三友居、丛桂山馆、正已堂、墨林堂等。现在已无法知道这些斋堂的主人是谁。到清代，斋堂号署款继续盛行。年代最晚的斋堂号名款是清末吴大瀓的斋和端方的斋。民国后期，紫砂壶上就逐渐不再有斋堂号署款。



**荷叶盖圆壶**　茶语轩提供



# 保养的方法

一把紫砂壶到手，就是壶与人结缘的开始。真正的爱壶人，不但要会相壶，还要会用，更要会养。不懂得相壶，就会求一壶而难得；而如果既不懂用也不懂得养，即使有一把品质绝佳的好壶，也只能成为藏在“深闺人为识”的待嫁女一般。所以，掌握正确的用壶和养壶方法，是每一位紫砂壶收藏者必须做到的。



## 养壶重趣不重理

“养壶”一词不知是谁发明的，但的确意韵非常好。尤其这个“养”字，成功诠释出了保养、养壶如养性的漫长过程。养壶如养心，养心即养性，应该摆正心态，不能操之过急，要重在情趣，享受过程，这样才能达到人与壶的共同升华。

那么，该怎样养壶呢？对于这个问题就如同大家泡茶的手法一样，仁者见仁，智者见智，众说纷纭。有一位画家，他十年来只使用一把石瓢壶，却从未擦拭过一次，只是习惯将第一泡的普洱茶汤淋在壶身，积十年之功夫，那把茶壶身上竟然长出了一层金丝绒，就好像人工养殖的绿毛龟一般。画家坚持认为，这不仅让此壶沏茶的滋味更好，同时还另外增加了一层观赏的美感。这积十年茶汤泡养之功而在壶面生起的这层金黄色丝绒，在画家眼中正代表着一种天然的自然美。

美是主观的，关于美感，每个人各有心得、各有标准。举画家养壶的例子只是想告诉大家，养壶如同修行，没有固定法则，重在用心、用情。紫砂壶因其材质的特点，表现出一种其他材质壶所无法企及的优点，那就是它与使用者进行的感情交流，对它倾注的情感越多，它对你的回报也就越深，常加摩挲越发可爱。所以说，好壶不要束之高阁，而应该经常把玩。明人周高起说：“壶经用久，涤拭日加，自发暗淡之光，入手可鉴。”这句话实际上就是用壶、养壶的根本之道。

通常说来，养好一把壶至少要半年以上，其间有必要坚持每天泡茶洗壶。常言道，宁可三日不洗面，不可一日不洗壶。洗壶要里外冲洗，干净后开盖晾干，这叫作见湿见干。还需特别注意的是，壶只能磨合壶的口、盖接触部分，绝不能磨合壶的其他部位，不然会磨损壶的表层包浆，甚至伤及雕琢的细部。对紫砂壶来说，包浆是年代久远的标志，若被磨洗掉，价值就会大大降低。

壶需用茶水养才能将壶养得莹润。养壶要靠茶汤，不同的壶选不同的茶，还要用好茶叶，越是精品紫砂壶越要用上等茶来养，泡茶的水要好，最好用山泉或

矿泉水。泡茶也有考究，先用开水冲淋外壁，以暖壶身，然后再浇壶膛内，里外均需温透方可泡茶。残留的茶叶不要留在壶中过夜。洗壶时，要将壶内残茶倒净，并用清水将壶内冲洗干净，这样才能慢慢看出壶的灵气。通常来说，一把新壶养 2—3 个月即可，如果经常不用时也可将壶洗净晾干，置入盒内收好藏起。

其实养壶的过程很简单，只要你心平气和，顺其自然，不要刻意去养或急于求成，而是关注于每个细节，把养壶当作一种情感交流和享受，那么你的爱壶自然会在你浓浓的情意滋润下，获得自己独一无二的惊世之美。



**莲子壶**　底印：孟臣。通高：90mm。口径：50mm。李建泉藏。



**合梅壶**

20 世纪五六十年代制，盖印：秦志芳。通高：90mm。口径：60mm。此壶壶身正反两梅相对，均为贴塑。



## 一壶不侍二茶

紫砂壶具有宜茶的功能，社会上普遍认为绿茶不宜用紫砂壶泡，其实不然，选泡绿茶壶要求更严、冲泡方法更讲究，方能相得益彰。玻璃杯泡茶简单，还能观赏茶色，所以龙井、毛峰之类的绿茶也可选用玻璃杯来泡。

那么，紫砂壶泡什么茶比较好呢？根据诸多爱茶爱壶人士的经验，紫砂壶用来泡半发酵茶或者全发酵茶最好，比如说乌龙茶、红茶等。除此之外，一把紫砂壶到底适宜泡哪种茶，跟壶本身的形状与泥料也有一定的关系。比如形制较大的壶，因其保温性良好，非常适宜泡普洱熟茶，但如果拿来泡青普，茶叶就会带苦涩味，影响鲜爽度；泡乌龙茶也会出水不尽，影响茶质。而西施壶、水平壶等，因其壶小身高，散发热气快，用来泡铁观音、青普等，效果会较好。不过需要注意的是，无论泡哪种茶，一把紫砂壶最好长期用来泡一种茶。这就是所谓的"一壶不侍二茶"，养壶中一条不成文的定律，专业的养壶人士都会自觉遵守。千万别好奇心作祟，用多种茶叶去挑战紫砂壶的"忠贞"，否则，你一定会得到它最无情的报复。

其实，之所以会有紫砂"一壶不侍二茶"之说并不是为了凸显紫砂壶的高洁娇贵，这里面是有真正的科学道理的。因为紫砂壶与其他茶壶不同，具有特殊的双气孔结构，善于吸收茶汤，所以一把久经使用的紫砂壶即使不加茶叶，单用沸水也能冲出淡淡的茶香来。因此，一把紫砂壶只有坚持泡一种茶，泡出来的茶汤才能保持原味的鲜度和纯度。如果今天泡普洱，明天泡乌龙，后天泡花茶，那么必然会导致茶味混沌，使紫砂壶的宜茶功能大打折扣。



## 以茶汤养壶方能光润柔和

真正的一把好壶，前提是泥好、工好，还必须通过“养”才能使壶的内在结构发生变化，才能出细、润、柔的效果，才能神采奕奕，温润如美玉。

买来新壶，第一件事便是“开壶”。那么如何“开壶”呢？首先，将新购置回来的紫砂壶用清水里外冲洗干净，以去除紫砂壶成形和烧制时残留的陶屑和尘垢；接着再用沸水由外及内仔细冲淋，再用温水由内及外反复冲淋若干遍，一冷一热，其目的是使壶的气孔打开，壶的经络通了，气孔开了就可用来泡茶了。

实际上，紫砂壶的泡养需要经过一个漫长过程，而这一过程是和泡茶、饮茶密不可分的。日常泡茶时，紫砂壶冲入开水后，壶体表面温度较高，此时可用沸水浇壶身外壁，再用湿毛巾，或者专用的茶巾擦拭，不断反复多次。待壶温稍降后，亦可用手抚摩、把玩，切记需用净手。

一般来说，以每日冲泡两次算，三个月左右，吸收了茶汤的紫砂壶便会显露出淡淡的光泽了，这层光泽就是所谓的包浆。如果每日使用壶的次数较多，包浆也会越来越厚，越来越有光泽。而壶上的包浆一旦形成便很难退去，所以说，一把壶只要出了包浆，虽然不算大功告成，但也算是初战告捷了。

此外，紫砂壶的养是和泡茶时选用的茶叶和泡茶的水紧密关联的，一般养壶最好选用既有绿茶的温和，又有红茶的醇厚的乌龙茶。这种半发酵的茶养出来的壶会更加温润柔和。而泡茶用的水最好是山泉水或矿泉水，这样的水含有充足的矿物质，用以养壶，更容易在壶面形成包浆，会使紫砂壶通体更加光亮润泽。

每次冲泡过后，要将紫砂壶中的茶叶残渣清除，不可使其滞留于壶中，茶叶滞留壶中，壶中的茶叶会发生霉变，不但不能起到养壶之效，还会污染了紫砂壶，那样反而得不偿失。

还需注意的是，每次使用紫砂壶后，应该将壶擦拭干净，放在空气流通的地方。切忌沾油污，以免破坏壶表的色浆，让壶染上异味，无法泡茶使用。

总而言之，紫砂壶的泡养是一个需要耐心和细心的过程，不可操之过急，想要养好一把紫砂壶，绝不是一朝一夕的事情，一定要坚持以茶汤泡养，细心呵护，你的爱壶方能越来越动人可心。



## 保持清洁才能养出包浆

“注莫妙于砂，壶之精者，又莫过于阳羡。”紫砂壶作为泡茶的最佳器具已成公论，而紫砂壶也需茶的相伴才能更显其温雅。不过，虽然茶能养壶，但也需讲究正确方法，方能有好的效果。有的人平时泡茶时用养壶笔蘸上茶汤来刷壶，似乎有些急功近利。还有人觉得茶叶能养壶，泡完茶后不倒掉茶渣，一直浸泡到第二次泡茶的时候才把它清理出来，觉得这样养壶才会更快，这种做法看似有理，其实是不可取的。因为残茶在壶内时间长了会产生大量的微生物，对人体有害，也不卫生。

其实，以茶汤泡壶固然是养壶之道，但是这并不意味着紫砂壶不需要清洁。事实证明，唯有将泡养与清洁都做到位，才能养出一把面带包浆的极品好壶。可是，面对一把“娇气”的紫砂壶，要如何清洁才是正确的呢？下面就让我们一起分享一些紫砂壶清洁保养的小妙招。

### 一、新壶的清洁

新买的壶在使用前要先用沸水反复冲泡几次，之后再里外刷洗干净，将壶内残留的砂粒彻底清除。因为有些商贩在出售壶时可能会给壶“化妆”，所以清除砂粒后，最好用泡过的茶叶将壶清洗一下，这样可以起到清除异味作用。

**书扁壶**　陆涛藏

## 二、泡养中的清洁

在泡养过程中，切忌心急，不能用有细金刚砂颗粒的抛光布之类的材料擦壶，这样会伤及表面，留下划痕，破坏紫砂质感。正确的方法是：用专用茶巾擦拭。注意清洗时不要太用力，否则会损坏壶。

泡养茶壶要谨慎用心，斟茶时要有正确手势，食指要轻轻摁住盖沿，这样能防止壶盖滑落。此外，平时喝茶时，也可以用干净茶巾擦拭，不要将茶汤留在壶面，否则久而久之壶面上会堆满茶垢，擦拭以后会留下浮光。虽然紫砂壶确实有隔夜不馊的特点，但隔夜的茶会有陈汤味，而且从医学方面来看，茶泡后放置十小时后再喝就会对身体不利，所以喝完茶后，壶内最好不要留茶叶，应倾倒洗净。

## 三、老壶的清洁

老壶，做工朴实，古韵盎然，是很多人的心头大爱。不过，老壶也有它的恼人之处，要么壶身积垢了前人喝茶的包浆，或者沉积了很多的灰，所以使用前的清洗便成了一大事项。那么，一把老壶要如何清洗才能令其恢复本来面目呢？一般来说可以按照以下四步操作。

第一步，除去茶垢。先用温水加 84 消毒液（洗水果用的）将壶浸泡三四小时，用牙刷将其洗干净。

第二步，除去异味。将开水注入壶中，从壶嘴中快速倒出，立即将壶浸泡于冷水中，如此反复三四次，即可除去异味，恢复壶的元气。

第三步，消毒杀菌。在壶中放入茶叶，之后倒入沸水，大约半壶即可。接着，将茶壶放入微波炉中转一分钟，即可杀菌。要注意的是，从微波炉拿出壶时，要用旧布垫好端出，不能让水溢出壶外，避免爆裂。然后，还要将壶放置于木板上让其自然冷却。

第四步，恢复功能后将老壶再泡一两次，倒掉茶水。依上法操作，可使紫砂老壶焕发青春，正常使用。



**圆珠水平壶**　茶语轩提供



## 养壶过程中的实用原则

紫砂壶的优点之一是能“留住香气，散掉水气”，久用能吸收茶香，还能过滤茶水中的重金属元素。养好一把壶，如铜质之色，似玉石之光，浑圆脂润，厚重，珠玑隐现，朴质可爱。所谓壶重养，养入迷，养壶之道关乎饮茶之道，甚重。为了让入门者能够更好地学会养壶之道，这里特意总结了十五条养壶实用原则，让你一次便将养壶技巧尽收囊中。

1. 用完后的紫砂壶有必要坚持壶内干爽，勿积存湿气。

2. 紫砂壶要放在空气流通的地方，不宜放在闷湿处，更不应认为宝贵，密封包裹。

3. 勿放近多油或多尘土的地方。

4. 最好用完后把壶盖侧放，勿常将壶密封。

5. 壶内勿常常浸着水，要泡茶时才冲水。

6. 最好多备几把紫砂壶，喝某一种茶时，用指定的一个壶；不应喝什么茶叶都用同一个壶。

7. 切勿用洗洁精或任何化学剂浸洗紫砂壶，壶会吸味并使外表失去光泽。

8. 每次用完后，用茶巾吸干壶外面的水分，接着倒出壶内的三分之二的茶叶，留下约三分之一，冲进沸水，停留约两三分钟，冲过的水留用，将冲过的水均匀浇在茶壶上，最终用茶巾擦干。

9. 新壶新泡首先要决定此壶用泡哪种茶。比如重香气的或重味道的要与香气清、味道轻的分开。

10. 新壶初用时应首先用茶汤泡一番，除掉新壶的火气和洗除尘垢。

11. 旧壶重新用，应做到每次冲完茶后，将茶渣倒掉，并用开水冲淋，坚持清洁。

12. 注意壶内茶垢。有些人泡用完后，往往只除茶渣，而将茶汤留存在茶壶内，随壶阴干，累积茶垢。若是保护不妥，壶内就易生异味。所以在泡茶前应以滚沸开水冲烫一番。

13. 把茶渣存在壶内养壶，这种办法不可取。茶渣闷在壶内易发酸馊异味，有害于壶，饮后也有害于人体健康。

14. 壶在使用时应做到常常擦试，用手抚摸。久后不只手感舒畅并且能焕发紫砂陶自身的天然光泽。

15. 清洗壶的外表时，用洁净的茶巾或其他柔细的布擦洗，然后放于干燥通风又无异味处阴干。

如果能够坚持按照以上十五条养壶原则保养你的紫砂壶，那么在朝夕呵护之下，你将拥有一把色泽光洁、温润可人的紫砂壶。



## 保养的误区与禁忌

使用不科学的方法养壶，不但不会达到养壶的效果，反而会适得其反。因此，必须注意紫砂壶不可误养，以下几种不科学的方法是要忌用的。

1. 包垢法。有些人认为壶多淋几下就能多吸收一些营养，因此在泡茶时将茶叶汁淋在茶壶上，且不擦不洗。久而久之，壶的表面就会被一层茶垢包起来，变得腻黑而毫无美感。

2. 擦干法。泡茶时趁壶身热时将茶汤淋在壶身上，等茶汤倾倒出后，用干茶来回擦拭。这种方式养的壶，变亮较快，但养成后，最怕人的手气、水汽，一旦沾到了壶面，则养成的光泽很容易褪去，导致壶面光泽不匀。

3. 湿擦法。壶身温热时用茶巾蘸茶水擦拭壶身，就好像擦皮鞋，将茶汁一层一层擦在上面。用这种方法养亮后，如果久置半年以上不用，光泽就会逐渐褪去。

4. 勤刷法。泡茶时淋茶水在壶上，趁壶热吸收之际，用毛笔或小刷子，勤加刷洗，使茶汁均匀刷在壶上，这有一定效果，但不是真正的养壶之道。

5. 用洗洁精或任何化学物剂浸洗紫砂壶。这样做会把茶味洗擦掉，吸进异味并使壶的外表失去光泽。

6. 将茶渣长期存放在壶里来保养。虽然紫砂壶有越宿不馊之说，但茶叶放置时间稍长，仍会发生异味，特别是在夏天，此法尤其不宜。



**小六方壶**　20世纪四五十年代制，盖印：赵孟生。通高：100mm。口径：50mm。

7. 给紫砂壶上油以增添光泽。紫砂壶最忌讳油污，周高起称为“和尚光，最为贱相”，故平时要远离有油的物品。如果沾上油污，可以用细布蘸肥皂轻轻擦拭，然后用手摩挲，让壶出现本色。用上油的方法让壶产生光泽是不可取的。

除了上述七条紫砂壶保养中的误区外，还有五条养壶大忌，也是养壶者需要牢记的。

1. 紫砂壶会呼吸，切忌异味。

好的紫砂壶具有很好的宜茶性能，双气孔结构，故易吸收异味，所以在存放过程中一定要远离异味。如果紫砂壶不小心侵染异味，可以将其用沸水反复冲洗然后放入冷水中迅速冷却，反复三两次，便可基本将异味除去。

2. 紫砂壶易碎，切忌磕碰。

茶壶是陶器，即使胎体厚的，也极容易破碎。所以，在紫砂壶的取放过程中，一定要轻拿轻放，因为一不小心，一把金贵紫砂壶就有可能成了“烈士”，粉身碎骨于马虎养护者的手下。在传递茶壶、倒茶水以及在自来水龙头处清洗茶壶等时候，都是极其容易发生危险的，因此要特别留意。另外，紫砂壶的壶把、壶盖、壶流又是最易受损的部位，所以要格外注意呵护。总而言之，壶要轻拿轻放，使用时一定要注意力集中，这才是保护壶免受伤害的不二法则。

3. 紫砂壶盖身易“自残”，切忌用绳连接。

有一些壶友为了避免壶盖摔残，特意在壶钮和壶柄上系了一根绳子，这当然使壶盖不易摔在地上，可使用时，尤其清洗时，壶盖与壶身相连甚为不便，反倒容易“互残”。时下，此种系绳的方式已渐被淘汰。拿壶时，尤其是拿取名贵古董壶时，正确的方法是：一手将食指扣牢壶把，大拇指一定要抵住壶盖，在壶身离开柜面或桌面时，手一定要拖住壶底，且与取放所有古玩一样，总之，要用双手拿取，且动作一定要缓慢。

4. 紫砂壶娇贵，切忌放置于硬物之上。

紫砂壶放置的地方，一定不能是石质、陶瓷之上，如果使用石质、陶瓷的茶盘，最好在茶盘和壶之间用软一些的物品相隔。如在茶盘上铺些竹帘，放置布垫等较软铺垫物，或使用竹、木等软质茶盘。

5. 紫砂壶要慢养，切忌心急。

养壶是个漫长的过程，不可能一蹴而就，绝对不能用细砂布、砂纸抛光布等擦洗紫砂壶，这样做会损伤壶的外表，使壶失掉天然光泽、留下划痕，损坏紫砂质感。



**直段壶**　中国宜兴款，茶语轩提供



**山水诗文朱泥壶**　底刻：诗思随添增，鸣远。通高：125mm。口径：40mm。





**菱瓣壶**　底印：邵茂林制。通高：80mm。口径：45mm。



# 壶与茶的搭配

茶以壶为器，壶因茶生。一把紫砂壶再高档名贵，我们也不能忘了泡茶才是它的基本功能。所以，在充分了解了紫砂壶的各种特性之后，接下来我们要讲的便是紫砂壶的实用功能。到底怎样的茶才配得起壶中翘楚紫砂壶呢？紫砂壶在发展的过程中与茶叶有怎样的渊源？如何利用紫砂壶冲泡茶叶才能让壶与茶相得益彰，香气四溢？这些疑问，我们将在接下来的章节中一一为您解答。



## 紫砂之盛——茶与壶的渊源

明代许次纾《茶疏》有言："茶滋于水，水藉于器，汤成于火，四者相须，缺一则废。"从这段文字中我们可以看出茶、水、器、火四者之间的密切关系。所以，若说紫砂壶，必离不开茶，更不得不提中国茶文化的演变。因为正是在这片文化土壤中，才催生了惊艳世人的紫砂茶具。

神农尝百草入药始发现茶，所以茶在最初发现的时候，是被作为草药来使用的，根本谈不上使用茶具。到了西周初年，根据有关史料可知，茶已经开始走入百姓生活，此时用茶的主要方式是烹煮后食用，所用的"茶具"与餐具、酒具等是通用的，即当时青铜质的鼎、陶质的钵等容器。等到春秋战国后，除了被用作羹饮之外，茶也被当作菜蔬食用，但茶具仍然没有与餐具、酒具分开。

直到进入秦汉时期，专门的茶具才开始出现。西汉王褒在《僮约》中提到"烹茶尽具"，可为佐证。马王堆汉墓所出土的装茶用的茶箱，也证实了这一时期的茶具已经从餐饮器皿中独立出来。根据出土史料和出土文物来看，此时的茶具种类既有贮存茶的箱、罐，也有烹茶所用的鼎、釜、壶、瓶，饮茶所用的盂、杯、碗，盛茶的勺等。到了东汉，陶瓷器皿逐渐成为主要茶具。魏晋时期，茶饼开始广泛使用，所以研磨、炙茶的工具也开始出现，此时茶具的种类已逐渐丰富起来。

及至隋唐时期，茶具进一步发展，尤其是在茶圣陆羽出现之后，饮茶基本上发展成了一种艺术。陆羽在《茶经·四之器》中介绍了风炉、筥、纸囊、碾、罗、合、则、水方、漉水囊、瓢、竹夹、具列、都篮等，材质不同、功能各异的二十四种饮茶用具，由此可知，茶具在此时已成为饮茶活动的重要组成部分。

到了宋代，点茶法开始盛行。人们不再像以前那样将茶直接放入容器中煮熟，而是

先将茶饼碾碎，放在杯、碗中，然后用容器烧水至沸腾。具体操作是：先注入少量沸水将茶饼调成糊状，然后再注入沸水中冲点。点茶法的出现，一改以往饮茶传统，也使得茶具的组成有了明显变化。点茶法之后，紧接着又出现了泡茶法，这使得茶具基本固定为茶碗和茶壶，当时的汝、官、哥、定、钧五大名窑的瓷器大为流行。

接着，斗茶之风又大为盛行。所谓斗茶始于唐代，当时称为“茗战”，是一项新茶制成后，茶农评比新茶的活动，具有比技巧、斗输赢的特点，颇具趣味性。这种活动到了宋代开始盛行，始称斗茶。宋代文学家范仲淹曾作过一首《斗茶歌》描述当时的斗茶情景：“其年春自东南来，建溪先暖冰微开。溪边奇茗冠天下，武夷仙人从古栽。新雷昨夜发何处，家家嬉笑穿云去。露芽错落一番荣，缀玉含珠散嘉树。终朝采掇未盈襜，唯求精粹不敢贪。研膏焙乳有雅制，方中圭兮圆中蟾。北苑将期献天子，林下雄豪先斗美。鼎磨云外首山铜，瓶携江上中泠水。黄金碾畔绿尘飞，碧玉瓯中翠涛起。斗茶味兮轻醍醐，斗茶香兮薄兰芷。其间品第胡能欺，十目视而十手指。胜若登仙不可攀，输同降将无穷耻……”

由这段诗文可以对当时的斗茶盛况窥见一斑。当然，更值得一提的是，正是当时斗茶活动的流行，才让紫砂壶的发展得到了大大推进。因为，紫砂壶具有很好的宜茶性，还便于用来观察汤色，特别适合斗茶。所以由此开始，紫砂壶越来越为世人重视。

明代饮茶方式发生了质的变化，由点茶法演变为冲泡法，更为科学地保持了茶的原汁原味，紫砂壶应运而生。清代饮茶方式并没有太大改变，仍以泡饮为主，茶具也简化为壶、杯，但它们的制作工艺越来越精致，对品质的要求越来越高。在这种情况下，宜兴紫砂壶因其优越的宜茶性和越来越高妙的制作工艺，在各种材质的茶具中脱颖而出，逐渐发展成为上至宫廷、中及士绅、下至民间，皆广受欢迎的饮茶用具。



# 品茗需好壶——挑选紫砂壶的标准

品茗是生活的享受，也是生活的艺术。壶对品茗者而言，是孕育茶叶的摇篮，它茹苦含辛、任劳任怨地蕴着香、育着味，这既是壶的任务，也是精神。所以无论在选壶或养壶上均须如法。下面将提列七点选壶要领，以供参考。

### 1. 美感

每个人对于美感的欣赏角度各有不同，紫砂壶的美感，重在个人的感受，对于壶的造型与外观，依个人喜好，只要自己看得舒服满意就好了，并不一定要去符合流行。

### 2. 质地

紫砂壶的质地，主要是看胎骨及色泽。一般胎骨坚、色泽润者为佳，有粗砂、细砂之分，红泥、紫砂之别，凭个人喜好而定。

### 3. 壶味

在选购新壶时，壶中应无异味，新壶有时也许会略带瓦味，这并不影响使用。但若带油味或人工着色味则不足取。

### 4. 精密

壶的精密度是指壶盖与壶身的紧密程度，密合度愈高愈好，否则会茗香散漫。测定方法是：注水入壶二分之一或三分之一处，用手压气孔再倾壶倒水，若涓滴不出则表明壶的密封度优良，堪称间不容发。或者，也可用手压流口再反倒壶身，若壶盖不落也表明密封度很高。

### 5. 出水

壶的出水效果如何，跟壶嘴的设计最有关系。倾壶倒水，能使壶里滴水不存为佳。至于出水态势，是刚直或柔和曲美，随个人喜好而定。但无论刚或柔，出水都要有劲且顺畅才算好壶。有时，也可根据出水束的长短来判断，一般出水束长的较佳。

### 6. 重心

一把壶提起来是否顺手，除了与壶把设计的弯度及粗细有关外，还需注意壶把的力点是否位于（或接近于）壶身受水时的重心。测定的方法是：注水入壶约四分之三，然后水平提起再慢慢倾壶倒水，若觉顺手则佳品；反之，若感觉须用力紧握，或者持壶不稳，则为不佳。

### 7. 适用

壶的特性能与茶的特性相匹配，才能让茶和壶都发挥出极致，在选壶泡茶时，还要懂得以茶选壶。一般来说，壶音频率较高的壶，适宜冲泡重香气的茶叶，如乌龙茶，因为香由热蕴。反之，壶音稍低者较宜冲泡重滋味的茶，如普洱、黑茶，因为过热过烈，味反而难以醇滑，也较难控制。



侯素平画壶





**听芝款碗灯壶**

民国时期制，底印：阳羡芝。盖印：听芝。通高：120mm。口径：70mm。此壶壶身刻“客去余甘留舌本，玉泉主人刻”，听芝疑为民国紫砂艺人蒋挺芝。李建泉藏。



# 选配茶具——以壶适茶，因茶选壶

中国茶是国人对世界的一大贡献，品种繁多。在宋元以前，茶的饮用方式与今天不大相同，古人多是煮茶，而壶的功用是用来烧水和作为酒具使用的。明清时期，即现在我们常用的泡饮法开始发端，茶壶的概念也随着泡饮法的出现而逐渐产生，茶具产业更是日益繁荣。

中国的茶具众多，对于泡饮茶来说，应该说是各有千秋，但却唯独紫砂壶最为让人爱不释手，这到底是为何呢？究其原因，紫砂壶之所以能如此深受茶人的青睐，主要还是由其自身特点决定的。

第一，用紫砂壶泡茶，不会产生任何化学变化，茶壶既不夺香味，又无熟汤气，色泽清澈明亮，茶味醇厚芳香，能够保持茶叶原味。

第二，紫砂壶里外不施釉，在烧结得十分致密的结构间仍有肉眼见不到的气孔，这能保证它既不渗漏又有良好的透气性，所以即使在炎炎夏日，久贮于壶中的茶汤和茶叶也不易变馊。

第三，砂质壶壁能吸附茶汤，蕴蓄香味。使用较长一段时间后，壁内会积聚“茶山”，所以就是不放茶叶冲水，也会仍有余香。另外，紫砂壶不怕冷热剧变，不会像玻璃茶具那样注入沸水时容易爆裂，甚至还可以置于温火上保温，这一点又是其优于瓷壶之处。

第四，紫砂导热慢，使用时不会烫手，这一优点是金属茶壶不能比拟的。

第五，紫砂壶使用年代越长，越发晶莹光润，色泽不让金石，会给人以赏心悦目之感。

正是因为具有这些其他材质的茶具所不具备的特点，紫砂壶一经问世，就成为爱茶者不二的选择。

事实上，一把好的紫砂壶，实用但也“矫情”，如果使用不当，也很难泡出好茶来。所以说，只有根据茶性来选择茶壶，才能做到相得益彰，产生一加一大于二的效果。

此外，在前面的篇章中我们曾提到过，不同紫砂泥料烧制出的紫砂壶也不尽相同，即紫砂泥料的成分决定了紫砂壶的壶质，而紫砂壶的质地又决定了它与哪种茶相宜。一般来说，泥质较重的紫砂壶壶质细密，如红泥制成的壶，泡起茶来，香味比较清扬，适用于冲泡乌龙茶。而砂质含量较高的壶则密度较低，泡起茶来，香味比较低沉，所以这类壶适合普洱茶和绝大多数的黑茶。

由此可见，紫砂壶的特点决定了它更适合冲泡诸如乌龙茶、黑茶、红茶类的茶叶，不过，具体到某一种茶叶又在茶壶的形制上各有不同的要求了。

例如，乌龙茶通常用较高温度的水来冲泡，因此选择形制为200毫升的紫砂壶比较合适，切忌采用高身筒的砂壶，否则会让茶叶发焖，从而失去真香。红茶对于茶壶的形制要求不高，基本上所有形状的茶壶都适用，但容量一定要适中，一般选用300—400毫升容量的茶壶为佳。黑茶醇厚不宜冲泡过浓，故可选高身的茶壶。总之，不论是从壶性还是茶性方面考虑，在使用紫砂壶泡茶的时候，都要遵循“以茶适壶，因茶选壶”的原则，这样才能达到茶壶合一的最佳效果。



**温参壶**

清宣统年间制，壶内设胆，方便取用。通高：100mm。口径：70mm。此壶做工略显粗糙，相传为东北地区温参所用。



**聚陶宝号款，红泥青花彩直筒壶**

清同治至光绪年间制，底印：聚陶宝号。盖印：叶形为记。通高：100mm。口径：70mm。红泥砂质细腻，故壶形较一般直桶壶矮小，一面为青花狮子，一面为青花牡丹。青花点彩多为紫泥，红泥鲜见，此壶应为晚清出口定制、定烧品。



**葛明祥款龙胆壶**

清乾隆至嘉庆年间制，底印：葛明祥造。盖印：锦廷。通高：140mm。口径：80mm。此壶仿时大彬龙胆壶的式样，砂质细腻，黑中泛蓝，古朴中透出灵秀。葛明祥为炉钧高手，擅制瓶、盆、大缸一类钧陶，很少制作砂壶，更少制焐黑壶。



**吴云根款东坡提梁壶**

民国时期制，壶身书刻七绝诗句，落款悟生氏。底印：吴云根印。通高：220mm。口径：90mm。此壶以团山老泥制成，泥色熟而黄，铭刻古而雅，拙中藏灵动，构思巧妙、生动、传神。



# 紫砂配普洱——普洱茶的基本常识

紫砂壶离不开普洱茶，普洱茶也离不开紫砂壶，这是爱茶者常说的一句话。因为唯有紫砂壶的强大保温性能才能让普洱茶发挥出最本真的味道，而普洱茶的独特的茶汤又能带给紫砂壶最好的滋养，所以说，紫砂与普洱的搭配，真可谓是珠联璧合。那么，如何以普洱泡养紫砂呢？我们首先从普洱茶基本常识入手，只有了解这种茶叶的特性，才能更好地利用它来泡养紫砂。

普洱茶是以云南省一定区域内的云南大叶种晒青茶为原料，采用特定工艺经后发酵加工形成的散茶和紧压茶，是中国名茶中最讲究冲泡技巧和品饮艺术的茶类之一，其饮用方法异常丰富，既可清饮，也可混饮。清饮指不加任何辅料来冲泡，多见于汉族；混饮是指于茶中随意添加自己喜欢的辅料，多见于香港、台湾。如香港喜欢在普洱茶中加入菊花、枸杞、西洋参等养生食料。耐泡是普洱茶的一个优点，用盖碗或紫砂壶冲泡陈年普洱茶，最多可以泡十次以上，其味与汤色会随着泡的次数增加慢慢地减淡。

普洱茶在产地、品种、品质、制作工艺、形状包装、饮用上皆独具特点。普洱茶主要产于云南省的西双版纳地区。该地具有终年雨水充足、云雾弥漫、土层深厚、土壤肥沃、无污染等优势，所产茶叶是纯绿色茶饮。采摘下来的普洱茶一般要经过一些人工处理才能饮用，按照发酵工艺，可分为生茶和熟茶两类。

生茶是新鲜的茶叶采摘后以自然的方式陈放，未经过渥堆发酵处理。生茶茶性较烈，刺激。新制或陈放不久的生茶有强烈的苦味，汤色较浅或黄绿，生茶适合长久储藏。年复一年，生普洱茶颜色渐渐变深，香味越来越醇厚。

熟茶是经过渥堆发酵使茶性趋向温和，熟普具有温和的茶性，茶水丝滑柔顺，醇香浓郁。日常更适合饮用质量上乘的熟普。熟普也是值得珍藏的，熟普的香味也会随着时间而变得越来越柔顺、浓郁。

接着再从功效来看，普洱茶是一种适合四季饮用的茶叶。春季是人体舒发之际，可选择有一定自然发酵程度的普洱茶或生熟混拼的普洱茶，这样的茶既有温性又有活性，更利于散发冬天积郁在人体内的寒邪，能促进人体阳气生发，使人精神振奋，消除春困，增强抵御能力。

夏季溽暑蒸人，此时宜饮生茶，其味略苦，茶性偏寒，具有清热、消暑、解毒、去火、降燥、止渴、生津、强心提神的功效，生茶富含茶多酚、咖啡因、氨基酸、维生素等营养成分，饮之既有消暑解热之功，又具增添营养之效。



**平盖壶**　底刻：竹客留月夜评茶，松亭。通高：80mm。口径：45mm。李建泉藏。

秋季天气干燥，燥气当令，常使人口干舌燥，宜喝半生半熟发酵程度的普洱茶，也可生茶和熟茶混用，取其两者功效。这样饮用茶性适中，介乎生熟茶之间，不寒不热，很适合秋天气候。

冬季养生重在御寒保暖，提高抗病能力，此时宜喝熟普洱茶，其色褐红，暖意满怀且熟茶性味甘温，善蓄阳气，生热暖腹，能够强身壮体，加奶、糖调饮芳香不改，从而增强人体对冬季气候的适应能力。在古籍《怨茅厅采访》中有这样的叙述：普洱茶具有“帮助消化，驱散寒冷，有解毒作用”。

总而言之，普洱茶是一种茶性温和、具有保健功能的健康茶饮，只要冲泡得法，饮用得当，不但色美味佳，更是有益身心，堪称茗中佳品，紫砂壶的绝配。



# “开壶”、“醒茶”——紫砂与普洱的另类讲究

紫砂与普洱，一个是壶中翘楚，一个是茶中贵族，当二者相遇，带给人们的自然是“金风玉露一相逢，便胜却人间无数”的惊喜。不过，正因为身份娇贵，所以紫砂壶与普洱茶在“交汇”之前，都要事先经过一番特别工艺的洗礼，方能达到色、香、形、味俱佳的最好状态。

先来看紫砂壶。通常，一把新壶到手往往需要简单处理后方可使用，开始使用方法如果不当，会影响以后泡茶的效果及持壶者的心情。一般情况，新壶的开壶可分为醒壶、浸润、风干几个步骤。

### 一、醒壶

醒壶即通过热水的吸附和热力作用将壶的孔径拉开。具体方法是：先用纯净水将壶里外洗干净，去除残留的矿砂，将喝过的剩茶注满开水泡 24 小时。

### 二、浸润

取一些焙火程度稍重的中档茶叶，放入壶身 1/3 的量，加满水，盖盖，再用开水淋洗壶身，然后静置 1 天（最少也得几个小时）。

### 三、风干

倒出茶叶和茶汤，并用纯净水清洗茶壶，自然风干即可。风干时将壶倒扣过来，因为侧把和壶口不在一个面上，因此有空气流入，同时不会有积水留在残壶内。此时在壶的下面最好垫一块面巾纸或者洁净的毛巾。

经过以上三个步骤，一把新壶就算完成开壶了。开壶之后，使用时只需开水内外淋洗一下，便可冲泡茶叶了。

现在紫砂壶已经完成开壶，接下来要做的便是给普洱“醒茶”了。醒茶的目的是为了展现普洱茶的最佳口感，一般来说可以从这几个方面来探讨：第一，干醒和湿醒；第二，生茶和熟茶不同的醒茶；第三，老茶和新茶不同的醒茶；第四，不同等级原料，不同的醒茶；第五，醒茶的茶具以及醒茶的时间。在这里，我们将主要为大家介绍普洱茶干醒和湿醒的方法。

### 一、干醒

干醒，顾名思义，就是普洱茶干茶的醒茶，这种醒茶方式主要可以分为以下四个步骤：

1. 从密闭到开放。

普洱茶最好保存在相对密闭的环境里。若是整件的茶叶，可以装入竹筐，再在外面套上麻袋，捆得严实，或者用纸箱封紧也可。这样，经过了较长的时期密闭存放后，茶会陷入“沉睡”之中。此时若立刻喝，会夹杂异味或有沉闷之感，所以在饮用之前要先



**山水款粉彩壶**

清乾隆至嘉庆年间制，底印：山水花款。通高：140mm。口径：85mm。此壶壶身四方隐角有土沁，似为出土之物，今之仿品较多。



**豫丰款双流提梁壶**

民国时期制，底印：宜兴紫砂。盖印：双葫芦豫丰。通高：150mm。口径：700mm。双流设计新颖别致，寓意为“左右逢源”，此专为酒肆、茶坊招待客人设计的壶型。

在开放环境中让茶“醒”一下。如果是散茶，直接敞放在空气中即可；如果是砣茶，还需要继续分解为小块；如果是饼茶，需要尽可能保持条索完整。

2. 通风散味

将解散的普洱茶摊放于清洁、阴凉处，使其与空气充分接触。在这期间可在茶叶上覆盖一层宣纸或绵纸，避免落入尘土。需要注意的是，摊放的环境不能有异味，否则会被茶叶吸收，使其品质受到影响。同时还要避免日光灯长时间照射。另外，摊放空间的湿度也不能太大，否则茶叶会受潮变质。给茶叶通风的时间可视茶叶状况而定，对于陈年老茶与洁净度较高的茶，两天到三天即可；而新出的茶与带有仓味的茶，则需要一到两周的时间，以便更好地散去茶叶中的杂味。

3. 入罐

经过数日通风透气后，可将普洱茶收纳于具有通风性能、无杂味且干燥的醒茶罐中，使普洱茶自然苏醒回气。一般使用有盖的紫砂罐进行储存，因为紫砂具有良好的透气性能，避光与隔热性也非常好，可以保持罐内的温度与湿度相对稳定，令茶质和香气快速凝聚。收入紫砂罐后，醒茶时间大致为一个至三个月。经过醒茶这一细致的过程，茶叶会因茶质凝集而产生饱满、厚重的香气与口感。

## 二、湿醒

干醒结束后并没有大功告成，还需要进行下一步的湿醒，才能对普洱进行冲泡。湿醒普洱茶通常也称润茶或温润泡，通过叶片与热水的接触，可以提高茶叶自身的温度，帮助叶片缓缓舒展，令茶叶充分地苏醒过来，而且可以带去茶叶在各个环节中附着的浮尘，在润茶之后冲泡能更好地释放出茶味。

湿醒茶的方法是，先用热水充分温热茶具，投入茶叶注入热水，数秒后立即倒出。一般情况下，普洱生茶润茶一次，普洱熟茶润茶两次。润茶时需注意以下几个方面。

第一，根据干茶来决定水温。若是生茶、新茶或嫩茶需适当降低水温，若是熟茶与老茶则需要提高水温。

第二，注意时间的控制。茶叶浸泡的时间不能过长，如果润茶时间过长，茶叶中浸出物释放过多，将会影响正式品饮的茶汤口感，所以要快速倒出润茶水。

通过这两次不同方式的醒茶，可以帮助普洱茶更好地展现内在气质，提高茶汤的香气与口感。前期的干醒普洱茶，是通过解散茶叶使之通风透气，让茶叶自然呼吸，散去本不应当属于茶叶的闷、杂、堆、沉等味道，令茶叶恢复本质，存于紫砂罐中集结自身的韵味。而湿醒普洱茶是在干醒茶的基础上，用水及温度帮助茶叶唤醒本质，有助于在正式冲泡时释放出最佳的品质。所以，经过这两道工序的醒茶之后再冲泡普洱，方能让普洱释放出最佳茶味。



**叶形小圆壶** 底印：叶形香。方印：柏原。通高：65mm。口径：40mm。李建泉藏。



# 紫砂收藏问答



**碗灯壶**　茶语轩提供

### 1. 紫砂壶是越老越值钱吗?

紫砂壶是艺术品，艺术品的价值绝不单单由年代的远近所决定。在近年来拍卖的艺术品中以瓷器为例，元青花的单品拍价已达亿元以上，远远超过元以前瓷器的价格，如果你现在有一件汉绿釉瓷器，可能也就拍几百万元。回到紫砂，前些年，香港富苏比拍卖的清代老紫砂壶，很少能达到百万元的。但在 2010 年，北京保利拍卖了一件当代顾景舟大师的作品石瓢壶，拍出了一千多万人民币。紫砂壶这一老一新，价格如此悬殊，说明壶的艺术性是第一位的。但老壶目前的价格被普遍低估，无论从它的文物价值、历史价值等方面，它应该远远高于目前当代的作品和所谓的“大师”们的作品。现在紫砂界的“大师”太多，水分太大。壶做得愈来愈差，而价钱却愈来愈高，殊不知，过高炒作贪图眼前利益，只会获一时之利，会毁掉自己和艰辛成长起来的紫砂行业。 所以，从长远看，老紫砂壶投资升值潜力是巨大的，更是一种理性成熟的表现。

### 2. 老紫砂壶现在还能用吗?

壶做出来就是用的，不论新老。但老壶我基本不用，一是怕失手，有个三长两短；二是因为不太方便，老壶普遍个大，容量大，一斤铁观音泡三壶茶就没了，喝一壶茶快赶上吃一袋大米的价钱了，关键是大壶泡茶，茶香涣散，不能得茶之真味。但老的朱泥壶就不同了，它不但可以用，而且很好用。老朱泥壶也都小，将其重新清理干净后再来泡茶，壶的“老味儿”不但越来越浓，而且茶也越泡越香，壶越养越滋润，让人爱不释手 。

### 3. 有专家说紫砂矿早就没了，怎么现在还有这么多紫砂?

中国地大物博，矿产丰富，但是，紫砂只产在江苏宜兴，具有唯一性。其实咱们国家还有两个“特产”，只是没被大家注意罢了。一个是汉奸多；一个是专家多。从古代到抗日战争汉奸不计其数。现在你打开电视，翻开报纸，到处都是各行各业的“专家”。就说紫砂专家，有的连小学都没毕业，鼓捣了一堆破烂就信口开河大谈特谈紫砂了。更有甚者，把紫砂和陶都没整明白，说什么真紫砂壶得听声音，看颜色如何如何。大家被搞得云山雾罩，不知所云。

如果现在没紫砂了，宜兴丁蜀镇得有一半人去要饭了，因为百分之八十的人从事紫砂相关行业。恐怕还得有一半人被抓起来，甚至可能还得有人被枪毙，因为他们的罪名都是“造假”。即使是假紫砂也不至于泡茶能喝死了人。如果你去当地转一转你会发现，许多做壶的人开的是洋车，住的是洋房，你能说他们都是靠卖假紫砂壶骗来的吗？明确告诉大家，紫砂还有，不像和田玉那样稀有，如果真那样的话，你手里百十元的紫砂壶可能都要上万元了，中国一下子就会冒出半个国家百万富翁，喊了几十年的赶英超美，瞬间就可实现了。道听途说终究是站不住脚的！

### 4. 刚开始玩壶可以玩老壶吗？

时代不同了，现在已经没有捡漏的诸多机会了。先学会走再想着跑。喝普洱茶有句话要记牢：喝熟的，存生的，品老的。熟茶买来基本上就能喝，生茶太烈，放一放茶性转化，老茶难求，得慢慢品，静下心来找感觉。

紫砂壶新壶遍地都是，价格也便宜，先做基本功。老壶现在难得，价格也贵，如果花几万元买把假壶，心里会很不舒服的，它会严重打击和挫伤玩壶的乐趣，要从新壶玩起。

### 5. 如何投资收藏紫砂壶？

如果你收藏紫砂壶就是单纯为了投资增值获利，建议你还是先冷静冷静。艺术品投资的渠道很多，如红木家具、翡翠玉石、瓷器书画等，从这些年它们的增值获利看，基本都是几十倍利润往上翻，有的甚至达到了几千倍。紫砂壶具有投资价值和潜力，但没有那些渠道容易也没有那么快。尽管有顾景舟那样的壶，当初只卖几百几千元一把，现在一上拍卖会就拍出千万元，但这毕竟是凤毛麟角，而且有炒作的水分。注意投资和投机可不是一回事。

如果真正想投资收藏紫砂壶，应该学会在收藏中投资，在投资中收藏。这样你在收获乐趣的同时，才能收获到更大的利益。

真正的大收藏家，当初他们收藏绝不是单纯为了投资，而是兴趣、爱好。从中得到乐趣是他们的初衷。在不经意间，经过多年摸索、积累而最终成了大玩家、大藏家。如果马未都当初收藏单纯是为了投资，那前门楼子一半还不姓马了？收藏靠眼力、靠头脑、靠财力，最主要的是要靠深厚的艺术修养做前提，这一点往往被人们所忽略。

### 6. 紫砂壶保值、增值，但如何变现？

这是许多玩壶人关心的问题，如果他是一个真正的藏家，你问他，哪个壶舍得卖呀？紫砂壶本身具备一定保值、增值功能。好的紫砂壶变现还是容易的。行里圈里人看上你的壶马上就能变现，有的壶店回购。但是，你收藏持有的壶无论价值高低，必须具有艺术性，而不是凭你个人所好、所买、所藏的。即使花了大价钱也不见得就能增值、变现。一把好壶首先器形准确，做工精良，泥料纯正，又具备一定名气，其本身具有一定的人文价值和艺术价值。这样的壶变现不是问题。

### 7. 收藏名家壶比普通壶增值高吗？

收藏因个人喜好，经济条件不同，因人而异。如果你是比尔·盖茨，我劝你一定收藏顾景舟的壶，一个特有钱，一个壶特贵，这不正好吗？即使老壶不再增值了，买来送送朋友还是小菜一碟嘛。但如果你为买一斤茶叶都犯难的话，你就别买壶了，先找个茶缸子泡泡茶解解渴得了。



**朱泥美人肩壶** 中国宜兴制 民国 李建泉藏

收藏不是装样子，假绅士，打肿脸充胖子。一定是要在解决了基本吃、喝问题有了闲钱之后再考虑的事。

名壶相对比普通壶增值快。但你比别人付出的代价更高、承担风险更大。看你抱什么心态收藏，对于一个普通人来说一把几百元的壶同样能带来很大乐趣，说不定哪天这把壶就值几万了。假如名家壶你买得价钱很高，过若干年也许跟你当初买时价钱差不多，为什么？你买的名壶水分太大，过了几年，水分挤干了，价钱差不多回归到你买时的价格。这同买股票类似，应找潜力股，紫砂收藏亦然。

### 8. 鉴定老壶靠什么？

靠眼力，靠的是丰富的实践积累与综合知识的全面运用。绝不是收几把壶，看几本书能掌握的。

一把老壶是有历史渊源的，要能够判断它的年代、作者、泥料、制作工艺、风格特征，等等，不是一朝一夕所能练就，必须要经过长期的实践探索与总结，是经验的积累与结晶，需要一定的艺术修养和文化积累。老壶本身就是历史的积淀。



**镂空钮包金壶**　茶语轩提供

### 9. 什么叫紫砂壶的包浆?

包浆，南方叫皮壳，古玩行里术语。家具、玉、紫砂等时间久了或经过一段时间盘玩，表面会形成一种亮亮的像壳一样的物质就叫包浆。这是断老的标志之一。

老壶一般都有包浆，新壶用久了也会形成包浆。玩壶人都喜欢包浆，尤其是老紫砂壶，老紫砂壶包浆会给人带来一种厚重感、历史感，能拉近时空距离，让人产生亲切感，这是许多人喜欢玩老壶的原因。现在台湾有一部分人玩壶，一不要包浆，二不要茶山，尤其是朱泥壶。他们喜欢里里外外干干净净。不同人不同玩法，应该求同存异。

### 10. 有的紫砂壶用开水冲泡炸裂了是怎么回事?

如果用开水冲泡紫砂壶开裂可能会有如下原因：

不是紫砂而是其他陶类的壶，或泥料不太纯，误认为是紫砂壶。

壶本身存在不易被察觉的小裂缝，遇开水冲泡炸裂。

有一种比较纯的朱泥，由于它泥料的特殊性有时会出现炸裂。

但一般讲紫砂壶急冷急热是不会炸裂的。

### 11. 现在还有无款紫砂壶吗?

紫砂壶仿品不是现代人的发明，在明代中晚期就已出现仿品，当时的名家壶非常昂贵，一把紫砂名壶可值黄金数十两，抵得上一个中等家庭的收入。所以仿品充斥着当时的紫砂行业。有的以假乱真，令人无法分辨。于是，无款壶出现了。由于它以壶取胜，不留任何款识，让买壶的人放心，价格相对也比较便宜，在明清某一时期，反而流行了一段时间。

现在紫砂壶无论名气大小，做工好坏，均落章、款。有的多达五六个章，壶的做工好坏就是另外一回事了。

有一个笑话说刚改革开放时，下海办公司如雨后春笋，某日从楼上掉下一块砖头，一下砸死了三个经理。幸亏这块砖头不是现在掉下来的，要是现在掉下来，非得砸死六个“大师”。眼下紫砂行业可谓是“名家”满天飞，“大师”遍天下，若想找个“小师”都难。可以说，现在无款紫砂壶在市场上几乎见不到。

### 12. 紫砂“三块玉”是指什么?

指锡包壶，清代老紫砂壶的一种工艺，即以紫砂为胎，壶身外包锡，壶嘴、壶把、壶纽镶玉，即三块玉，也叫三镶壶。为嘉庆道光时期画家朱坚（号石梅）所创，由于这种壶影响了紫砂透气性，泡茶失去了原味，后逐渐被淘汰，现在锡包壶已不做了，做也都是仿老的或仿旧的。

### 13. 壶上刻字画的壶贵吗?

通常做壶的不会书画，不会刻壶，如果壶上刻划，就得另请人，所以要贵一些。“壶依字传，字随壶贵”，如果书画家本身的名气就很大，再往壶上书画雕刻能不贵吗？曼生壶就是这方面的杰出代表，它集诗、书、画、印、刻为一壶，丰富了紫砂壶的内涵，充满了文人气息。如果字画或刻工不好就保留素壶本色，不然，很可能会弄出狗尾续貂的笑话。

### 14. 描金壶与金丝镶嵌壶好区别吗?

这两种壶采用了两种不同的工艺，前者是在紫砂素胎上用调好的金彩直接描绘，工艺比较简单。后者工艺比较繁复，需要在壶上事先按照书画内容描绘，然后依其描绘刻下深槽，把金丝嵌进去，打平磨光，再入窑烧制。

描金壶用久了金粉会脱褪，金丝镶嵌壶不会褪色或脱落。购买时一定要注意，二者不易区分，价格悬殊巨大。

### 15. 窑变紫砂壶的艺术价值高吗?

属于非主流艺术，最早源于烧制瓷器。古代在烧制瓷器过程中，由于受当时技术条件限制，无法精确掌控窑内的温度，由于窑内的器物受火力不均在特定条件下，有的器物会出现特别的釉色。宋代五大名窑之一钧瓷的烧制，就是利用这一原理，人为调控以及利用特殊工艺烧制的窑变瓷。

紫砂与瓷的窑变形成的原理大致相同，在明清，烧制几万件中才有可能出现一两件窑变紫砂壶，所以非常珍贵。这两年宜兴有人专门制作并烧造所谓的窑变壶，一窑件件都是窑变，已无艺术性可言了。其色、其变也与真正自然的窑变壶相差甚远。还有一些人，把烧得不好的壶当成窑变壶高价出售，骗了许多银两，购买者不知，这些壶是属于残次品，应该打碎或入窑重烧的。

### 16. 什么叫一手壶?

一手壶与一手店、二手店毫无关联，所谓一手壶指容量在350—400毫升左右，中等容量的紫砂壶，它大小适中，一只手端起，可以对嘴直接喝。在过去，一些艺人、豪绅为了显示自己与众不同的身份地位，常常在与人交谈时边喝边说，给人一种居高临下的感觉。现在人品茶、喝茶无论壶之大小，茶之好坏一律是泡完倒出来喝，慢慢品，既喝茶，又体现出高雅的风度。

### 17. 现在从哪儿能收到老壶?

藏家玩壶有一些收货渠道，但近年来老壶少之又少极不易得。紫砂壶年代跨度小，又只产自宜兴一地，而且它是实用性艺术品，在“使”和“用”中，留下来的概率就低了。



**莲子壶**　龙溪山人制　茶语轩提供



**思亭水平壶**　茶语轩提供

再加上天灾、战乱等，剩下的几乎是寥寥无几，这几年紫砂壶升温，玩的人多了就更显得珍贵。如果想收藏老壶可以去拍卖会、古玩市场等地，只要下功夫，总会有收获的。

### 18. 刚开始收藏紫砂壶从哪里入手?

一要从新壶入手。老壶仿品太多，容易上当。二要选标准器，有句话叫内行选型，外行选名，有的人根本不管型做得对不对，只认名气，认为贵的都好，要不人家为什么出名呢。其实，圈外人不明就里，有的人名气是靠实力打造的 ，有的人名气是靠运作的，纯真年代离现实有点远，还是应该现实点好。标准器传承了几百年，都是经典，具有很高的艺术性，必须具备一定的修养和比较扎实的基本功，才能把此类壶做好，对于刚开始收藏紫砂壶的新手来说，是提高鉴赏力的一条捷径。

### 19. 朱泥壶真的无大品?

自古朱泥无大品。有些大品红泥壶被误认为是朱泥。朱泥泥料的特殊性决定了它无法成大品。普通红泥收缩率在 10%—15% 之间。朱泥壶收缩率达 30% 左右，成型后变形、开裂非常严重，越大越明显。一般朱泥都做成小水平之类的小壶，无更多的装饰，造型都比较简单，泡功夫茶比较实用。潮汕一带的朱泥壶不是真正朱泥，是当地的陶土做成，与宜兴朱泥相差甚远，根本就不是一回事儿。

### 20. 老厂货值钱吗?

现在许多人都在玩所谓的老壶即 80 年代老厂货。价格普遍都比较高，目前，市场出售老厂货的店家非常多，数量大，用货源充足形容再恰当不过。纵观这些壶做工普遍粗糙，工艺较差，毫无艺术性可言，大多是近年来按照当年的一些特征仿制的，真正的老厂货即紫砂一厂、二厂的壶，也有低档、高档之分，粗货、细货之别。所谓粗货是指大批量生产的，销售对象为广大农村地区及中小城市的普通商品壶。此时期厂里也的确有一些非常好的壶，后来成为大师、工艺师的许多名家当时都曾经制作过。时代特征非常明显，数量极少，当时作为特艺品出口换外汇了。其中，不乏像顾景舟等大师的作品，国内销售非常有限，也不容易能轻松淘到，这类壶是有很高收藏价值的。当然，还有一些工艺员的，后来成为这“师”那“家”的作品，也是值得收藏的。其实，不管有无名气，真正是七八十年代，做工别太差，作为一个时期、一个特别年代来收藏还是很有意义的。

### 21. 现在有些人把一些七八十年代的“厂货”称为“红色官窑”，请问升值潜力大吗?

把七八十年代批量生产制作的、工艺极差的紫砂壶称作“红色官窑”，本身就是一种无知的表现。

皇家御制的瓷器才能够被称为“官窑”，它是封建社会国家权力的最高体现之一。它代表了当时瓷器制作的最高艺术水平。它设有专门机构、专门的官员负责督制，有着非常严格的程序和标准，所烧制的每一件瓷器都近于完美。为什么？因为它象征着皇权！

它可以不计成本，千里挑一，甚至万里挑一，不求数量，只求最好，件件都是极品。挑出以外的全部打碎，以免流出，你想能不好吗？再说了，皇上用的东西谁敢出岔儿啊？这是关系到身家性命的大事，有拿自己性命当儿戏的吗？

再看看这些所谓“红色官窑”，多数为学徒或乡下人所做，做工粗糙，生产量大，销往广大农村地区或出口一些第三世界国家赚一点外汇。两者之间根本就没有可比性。

令人没有想到的是，19 世纪西方列强用洋枪洋炮打开中国门户时，大胆的洋人都没敢把紫砂叫“红色官窑”，只是敬畏地把紫砂叫作“红色瓷器”，而现在有人竟把这二三流的紫砂称为“红色官窑”，胆子不能说不大。官窑与窑相去甚远，这种说法极不恰当，也是极不负责的！

### 22. 玩壶三宝是指什么？

是我给定义的，多数藏壶、玩壶必备的三把壶：供春、西施和石瓢。这三种器形非常经典、实用，于玩、于藏、于用均可。

供春壶明代器形属于花货，惟妙惟肖。西施壶和石瓢壶清代器形属于光货。几百年过去了，这三种器形至今仍受到广大壶迷的追捧和喜爱。无论是刚入道的还是资深藏家，都能从这三把壶中得到一些启发和思考。

三把壶分别代表了三种不同的泥料：红泥、紫泥和段泥。三把壶器形适合泡三种最常喝的茶：乌龙、普洱和绿茶。供春壶段泥，色浅，适合泡绿茶一类汤色较浅的茶；西施壶朱泥，个小适合泡铁观音一类的乌龙功夫茶；石瓢壶紫泥，体中色重、大口，适宜泡普洱、岩茶这类茶。这三把壶就是三把标准器，选好了，对于提高紫砂壶鉴赏力有很大帮助。

### 23. 紫砂壶会越养越轻吗？

许多壶友经常问我这个问题，应该不会。科学地讲任何物体只要用就会有损耗，就是俗话说的缩水、抽分量。但紫砂壶的磨损是非常小的，应该是感觉不出来的。那为什么许多人会有越养越轻的感觉呢？因为刚用的时候还不顺手，用久了顺手自然就感觉轻了。我个人认为应该越养越重，因为壶内茶山多了，壶分量自然就重了。

### 24. 光货、花货哪个更难做？

所谓光货是专门术语，指方形或圆形几何形状造型的壶。花货，是仿生，仿自然界生物形态装饰的壶。

光货无更多装饰，靠点、线、面构思造型，需要扎实的基本功。由于光货造型简单，对线条要求极为苛刻，如有一点走型或瑕疵都暴露无遗。

花货突出一个“巧”字，构思巧妙，要求“像”，做什么要像什么，要惟妙惟肖。它更注重造型及对色彩的搭配。



**高井栏壶**　茶语轩提供



**绞胎孔雀开屏壶**　茶语轩提供

光货与花货都有难做的，某种意义上说，光货比花货更难做。因为，制作花货过程中，如果出现纰漏可以用添枝加叶的方法弥补，而光货就没有这么幸运了。

### 25. 为什么十壶九偏？

十把茶壶九把偏，多数壶把儿都有点偏，因为陶人习惯手势所造成，还有就是入窑烧制过程中变形所致。现在做壶烧壶由于工具和烧制技术不断提高，已经好多了。老壶把儿偏的情况更是普遍，且十分严重。记得徐秀棠大师也曾经说过，“一把好壶绝不会因为它把儿偏而减低其艺术价值”。应该从壶的整体去把握，器形要准确，比例要协调，这是做壶的大势，最能体现做壶的功底及其形成的风格。

### 26. 出水孔是断老壶的标志吗？

一般认为独孔为清代以前，民国以后多孔。七八十年代出现了球孔。但这并不绝对。因为有些作者生活在跨时代，单独以出水孔判断紫砂壶的年代是不全面、不准确的。出水孔应该说是判断紫砂壶年代的一个重要辅助手段之一，一把老壶应该从多方面去考量，比如年代特征、泥料做工、印章款识，等等，从而才能得出正确的判断。

### 27. 听说特别好的紫砂壶，注满开水壶盖能提起壶来，是真的吗？

这个在民间广为传说，书上也确实有过记载，但这并不代表真实。古人说话有夸张的成分，也有戏言。应仔细甄别。

做得好的壶，壶盖和壶口严丝合缝，注满了热水，由于压力等原因，可能偶尔会出现上述情况，但应该是瞬间发生，不会持久，否则做壶就省事了，不用做壶把了。壶口盖做得再密封，壶盖能提起全壶来，这个也不能成为壶好的唯一标准。

### 28. 壶身上有小黑点或小麻点是缺陷吗？

紫砂壶是艺术品，艺术追求完美，但绝不是完美的。紫砂壶上小黑点是泥料里所含铁质遇高温所致，俗称美人痣。有小麻点是因泥料里含有较粗颗粒或杂质，遇高温膨胀所致，俗称爆砂，这几种现象是比较普遍的，老壶情况更为严重，这本身不是什么缺陷，也不会影响它的使用和价值。

### 29. 有专门鉴定紫砂壶的机构吗？

没有，以往拍卖会把紫砂壶归到杂项一类里，这几年随着紫砂壶的升温，紫砂壶才从杂项里昂首阔步走进紫砂专场。其他艺术品如书画、瓷器、青铜器等都有专门鉴定机构，就紫砂壶没有专门的鉴定机构，这就更增加了紫砂壶普及与认识的难度，也使得紫砂壶始终都蒙着神秘的面纱，鉴定老壶更是一件需要专业知识的难事。如鉴定一定要找可靠的经验丰富的专业人士，不要轻信某些人的夸夸其谈。



**彩绘三足金蟾壶**

清康熙年间制。通高：140mm。口径：130mm。此壶泥色深紫，壶身两面彩绘山水，色彩淡雅，充满诗情画意。壶身椭圆，身、把、流均为竹节状，钮为一只憨态可掬的三足金蟾，古意盎然。蟾三足稀而罕，主财、避邪，亦喻“招财进宝”之意。李建泉藏。



**华凤翔款粉彩汉方壶**

清康熙至雍正年间制，底印：荆溪华凤翔制。通高：166mm。口径：60mm。华凤翔善仿古器，此壶以紫砂为胎，外施黄、绿、蓝三色彩釉，古雅中透出秀美。李建泉藏。




**古秦树壶**

茶语轩设计，子冶传人瞿安军采用传统手工制壶法制作，泥料为团山老段泥。



**子冶秦权壶**

茶语轩设计，子冶传人瞿安军采用传统手工制壶法制作，泥料为 4# 井底槽清陈腐老泥。

### 30. 紫砂壶残了还有收藏价值吗?

如果是新壶名气不大，残得很厉害，如把儿断、盖碎了就没什么意义了。因为收藏是讲品相的，如果是名家壶可就另当别论了。一把有意义有价值的壶，无论它是否破损，都不能割舍主人对它的情感，都是值得珍藏的。

古壶，无论是否有残，我认为都很珍贵，都有收藏价值，特别是研究价值。有句话叫“十老九残”，说十把老壶可能有九把多少都有点残，因为紫砂壶与其他艺术品不同，它不但具有观赏价值，还有实用价值，只要使用就难免有磕碰、损伤。壶商可能更多地看重壶的商品价值，收藏家看重的是壶的历史价值、人文价值和艺术价值。前者取“利”，后者取“义”，价值观不同。

### 31. 高仿壶能收藏吗?

一种是高仿老壶，新做的壶通过各种方法做旧冒充老壶，这类壶无论贵贱没有任何收藏意义。另一种是仿照老壶或某一款式制作的壶，一般都留下作者印记，这类壶做好也是非常不容易的，是有一定收藏价值的。有无数人通过各种渠道找过我鉴定老壶，故事我不听，只看壶。绝大多数的壶是仿老做旧的赝品，真正的老壶只占百分之五左右。

### 32. 好的紫砂壶真的不烫手?

好紫砂壶不烫手，这种说法在民间广为流传。真的这样吗？答案是否定的。不论壶的新、老、是否名家，壶做得好与坏，只要是紫砂壶都烫手。谁敢把注满开水的紫砂壶用手摸五秒钟吗？ 除非他有特异功能，学过气功，或表演魔术。“超人”在现实中是不存在的，它是被妖魔化、理想化的，我是不信的。科学地讲紫砂有它特殊性：传热慢，不像其他材质的壶感觉那样烫手而已。

### 33. 开壶是要用豆腐煮吗?

开壶要用豆腐煮的说法似乎很普遍，需要提醒的是，如果用豆腐煮就别忘了放个鱼头。首先要搞明白你是要烧菜还是要泡茶？两者不能混淆。其次还要知道开壶的目的是什么。所谓“开壶”就是把新买的壶进行初级清理，包括壶里壶外沾挂的灰尘、窑灰及其他的残留物。用沸水冲淋，打开壶的气孔让壶得到畅快呼吸（透气）。还有说用米汤煮的、用甘蔗煮的，等等，说法五花八门，千奇百怪，听了令人喷饭。

品茶、论道是一件高雅的茶事活动，紫砂壶也是高雅的泡茶器，这样折腾它，再用来泡茶，不知这样的茶喝着会是啥滋味。

### 34. 常听卖紫砂的说新买的壶要放在锅里煮，是这样的吗？

如果你买的不是真紫砂，心里没底儿，你还真有必要放在锅里煮一煮，因为有的壶会上蜡，开水一浇，油花花的，用很长时间都有残留物，这样的壶根本没法养，没法用。还有的壶里掺了过多的陶土，不煮土味儿太重，泡出的茶没味儿，沸水冲泡易开裂。还



**高六方壶** 茶语轩提供



**天圆地方壶**　茶语轩提供

有几种情况，一个是卖壶的确实不懂，提醒你回家用时煮一煮；另一个就是假紫砂壶，卖壶的心虚，怕你用炸了找回来；再有，就是一些闲得无聊的人在拿不懂壶的人取乐、寻开心。紫砂壶在使用中的一些程序及方法还是有必要的，但绝不是上述所说的那样。

### 35. 男士壶、女士壶有区别吗？

男女有别，生理结构不同，男士身材高大、粗犷；女士娇小、温柔。男士选壶一般选用个头大些、砂粗的壶。女士一般喜欢用砂细的小壶泡茶。实际上，应该根据自己的喜好来选择，每个人对器形、颜色、泥料、大小的喜好均不一样，男女在这些方面有较大的差异，无论差异大小，均应选择用起来可手、把玩更舒适的壶。

### 36. 紫砂壶是不能沾油污吗？

对！紫砂壶透气，泡茶不易馊是因它双重气孔结构所决定的。壶一但沾上油污很容易把气孔堵上，影响透气，也很难看。有些人养壶图省事，往壶上抹油，壶显得很亮，时间久了很难看，也很难清除。仿老壶、做旧壶爱这么干，冒充老壶骗钱。选壶时千万不能要这种做旧壶，既不能用，也没有任何价值。

### 37. 紫砂壶能用洗涤剂清洗吗？

不能。有人爱干净，爱用洗涤剂洗东西，消毒杀菌，觉得这样才干净卫生。紫砂壶具有很强的吸附力，洗涤剂的味道一旦吸附到壶里，泡再好的茶也容易串味。如果壶脏了用开水反复冲淋，用茶巾擦拭，就完全能够解决。

### 38. 养过的壶会比没养过的壶贵很多吗？

养过的壶通常都是卖家或玩家自用自养，养过的壶比没养过的好看。壶的主人每天看着它的变化，日久生情，不愿割舍。如果你非常喜欢，你出了几倍的价钱，卖家应是愿意的，这叫养壶费。但是玩家就不同了，你出的价钱再高，他也可能不转让。其实，乐趣在于养壶的过程，一把壶在养前和养后的变化差异非常大，应该享受这一乐趣、过程。

### 39. 价格高的壶收藏的价值就高吗？

一把壶的价格高低，由多种条件和因素构成，真正大师做的壶都很贵，也应该贵！他们不但艺高，德更高，他们多年做壶，对艺术有着不懈的追求，每一把壶都是艺术的结晶，凝聚了无数心血，耗费了大量精力，不是能用金钱和价格来衡量的。但是，现在有许多壶价格高得吓人，唯恐价低了降低自己的身价。很多所谓的“大师”都含有很多的水分，水分包含作者的自我吹嘘，卖家夸大的宣传。一把普普通通的壶，经过各种花言巧语的包装，很可能高出原值几十倍 。所以，买壶藏壶一定要端正心态，不要被价格所左右所蒙蔽。切记：紫砂壶的价值高低，绝不能单纯靠价格的高低来衡量，艺术是无价的。



**君德壶** 底印：龙印。通高：55mm。口径：45mm。李建泉藏。

### 40. 能做出好壶所应具备的前提条件是什么？

要想做出一把好壶，除了要具备基本的制壶技巧和全面的艺术修养之外，更主要的是要具备良好的艺德，而这一点在今天恰恰被许多做壶的人忽略了，有些人不想着怎样踏踏实实把壶做好，却一门心思老想着卖个大价钱，成为大师。自我膨胀，自我吹嘘，内心浮躁，原来三天做一把壶，现在一天做三把都觉得慢，壶对于这些人来说，就等于是车子、房子、票子，这种心态能做出好壶吗？所以说要先学会做人，再去做壶。一个具有良好道德风范、具有社会责任感的陶人即使不是艺术家、大师，他们创作出的作品也一定会感染人，受到大家喜爱。

### 41. 日本铁壶比紫砂壶好吗？

这两年，在许多地方兴起了一股小小的日本铁壶风。这种壶用生铁铸成。有人用它烧水，有人用它煮茶，说是补充人体铁元素，收藏增值云云。日本铁壶分老和新，老壶年代多数应该在日本明治维新前后，数量极少，传到中国的就更少。铁壶有个致命缺点，易生锈，尤其是烧水更易生锈。现在市场所卖的日本铁壶，绝大多数是仿制品，只是仿得像与不像之分。现在国内生产的铁壶有的采用了现代工艺，为防壶内生锈，做了涂层处理。其实，铁器、铁壶的使用可不是日本人的发明，早在两千多年前的春秋战国时期，我们国家就已经广泛制造和使用铁器了，比如用于军事上的兵器，用于农业上的锄头、铁犁，等等。在唐代铁壶作为煮茶、烧水的专门器具已经相当普及。陆羽所著《茶经》书中所述的茶炉即为铁或铜所制。



**山水款粉彩壶**

清乾隆至嘉庆年间制，底印：山水花款。通高：140mm。口径：85mm。此壶壶身四方隐角有土沁，似为出土之物，今之仿品较多。李建泉藏。

明代开始制作使用紫砂壶，是茶文化的一次革命。它使紫砂壶成了一门独立的艺术品。用它泡茶既无异味，又不失茶的原味。它是目前全世界最好的泡茶用器，是其他任何材质的壶都无法相比的。要说明的是使用和收藏可是两回事，如果用来收藏就另当别论了。

### 42. 紫砂发展前景如何？

紫砂前景发展非常好，这种艺术品具有实用性，这是其他艺术品没有的优势。紫砂在中国有着广泛的群众基础，茶为国饮，中国是茶文化国家，人人都喝茶。“水为茶之母，壶为茶之父”，紫砂壶的地位不言而喻。紫砂作为陶瓷中的一朵奇葩，艺术性已经远远超越了它的功用性，真正的艺术是有生命力的。紫砂既承载着历史文明，也充满了人文主义的浪漫色彩。今天我们看到的形形色色的紫砂，它不但传承着我们悠久历史的茶文化，也在延伸着传统手工艺术的发展。

### 43. 紫砂入门“三忌”

忌名家。同样一把壶名家与非名家价格有天壤之别，悬殊巨大，受利益驱使仿名家壶的非常多，不易分辨，所以要从普通壶开始入门，逐渐提高眼力，不要轻信所谓“名家”。

忌职称。职称是区别作者工艺水平高低的一种标志。有大师、高工、工艺师、助工、工艺员之分；有国家级、省级、市级、厂级之别。价格不一，职称越高，价格越贵。但职称并不完全真实反映作者的实力水平。同一级别，价格也有很大差距，关键是要看壶做得怎样。

忌高价。名家或高职称价格高，这往往成为不法商家诱导人上当受骗的贯用伎俩。仿名家、仿高职称，就是为了迎合有些人追名、追高价的虚荣心。

开始入门一定不要轻信商家的说法，要多听、多看、多学，当有了初步认识后再下手也不迟。

### 44. 当前，紫砂行业市场最缺什么？

今天紫砂行业可谓是名家辈出，紫砂行业是个很大的市场，这是它的唯一性所决定的。无论行情好与坏、壶做得好与差，都能卖出去，只是价格高低问题。

目前，宜兴直接做壶的有三万人左右，从事相关辅助行业的人就更多。从某种意义上讲，并不缺做壶的。缺什么？缺认认真真做壶，恪守职业操守，真正想把壶做好的艺师；缺精品壶，更缺的是有素质的真正懂壶的买家、玩家。尤其是后者，这部分人太少，以致纵容了部分做壶人的恣意妄为，粗制滥造。看到有些人做的壶你会联想到达利、凡·高大师的作品再现。区别是，中国人看不懂，外国人更看不明白。壶将不壶，让人糊涂。希望在紫砂行业里，“达利”、“凡·高”少一些，像朱可心、俞国良那样的“俗师”多一些。最基本的，壶得像个壶样，简单地说能够泡泡茶吧。

其实，作为一个买家，成为一个真正懂壶、玩壶的人并不简单。除了经济实力因素外，



**直筒壶**　康熙御制款　清　李建泉藏

还要具备良好的素养和较高的鉴赏力。心理素质较好，不为市场所左右，不被所谓的大师、名家吓倒。凭借自己对紫砂的热爱，潜心修炼，在茫茫砂海中苦苦寻觅自己喜欢的那把壶。壶已经成为生活的重要组成部分，只有他们更多的参与，紫砂才能真正走向成熟，走向健康的发展轨道。

### 45. 紫砂壶价格会像普洱茶那样大起大落吗?

2008 年普洱茶被人爆炒，一饼茶从几十元被爆炒到了几千元、上万元，一部分人因此发了大财，很多人却因此赔光了家底儿。这与前些年北京人炒牡丹鹦鹉鸟有着惊人相似之处。人退鸟进，当时许多人家为养鸟把居室房腾出来，让鸟住进去饲养繁殖。鸟的价格由开始的几十元一对一路蹿升。我在北京官园鸟市亲眼看到，一对绿棕头牡丹鹦鹉被人 5000 元买走。当时，我不明白，这一对鸟为什么比一头牛都贵？ 还有比我更不明白的是那些鸡鸭养殖户，500 只鸡卖不过一对鸟。 可仔细想想，500 只鸡得吃多少饲料哇?一对鸟又能吃多少哇? 暴利让许多人头脑发了狂! 有些人确实就是靠养鸟、卖鸟发了财。

于是，在北京掀起了一股全民养鸟的浪潮。

但是，好景不长，鸟的价格似乎一夜之间暴跌，后来一对鸟十几元都没人要，许多养鸟人心都快碎了，只能眼睁睁地看着，把鸟一只只地放向了天空，大有资本主义经济危机时往河里一桶一桶倒牛奶一样的场景。

冷静想一想，普洱茶为什么暴跌? 茶树年年长，年年采，资源丰富，是可再生资源。

鸟为什么暴跌? 鸟的繁殖力快、成活率高、生长快，一生二，二生四，四生八，它以几何倍数增长。

价格严重背离价值! 你想，如果鸟这么挣钱，老牌资本主义美国早就急了，准把台湾、日本给抢走了，干吗? 种普洱茶、卖鸟! 美国人明白，台湾气候适合种茶，把台湾当普洱茶生产基地，就不用卖军火了；日本是岛国，四面环海，用铁丝网整个给罩起来，养牡丹鹦鹉。卖鸟比卖飞机赚得还快呢，还不用通过国会审议。

当然这是笑话、妄想。其实，普洱茶与养鸟道理都一样，生产简单、周期短、技术含量低，人为操纵价格因素太大，价格严重背离价值，大涨必然大跌，最终回归理性。

紫砂壶是以家庭手工作坊的方式用传统手工工艺制作，工艺较繁复，周期较长，相对其他艺术品而言价格较低，具有很大价值上升空间。从长远看，消费品市场的消费者渐趋理性，艺术品市场也不例外，只要不是人为过度炒作，即使紫砂壶价格有很大涨幅，也不应该会出现普洱茶那样的大起大落。



**大朋款三元内胆寿字壶**

民国时期制，盖印：叶形大朋。底印：宜兴紫砂茶乎（壶）。通高：60mm。内口：60mm。外口：40mm。此壶精而小，直筒壶身，浅刻17个不同篆体“寿”字，口沿回字文及叶形装饰线，壶内设内胆。李建泉藏。

### 46. 李氏识三壶

紫砂壶的历史、泥料、壶型很多，许多刚入门的朋友认为不好记，我根据长期的实践总结了一套快速认识紫砂壶的方法：即识三壶“十句话”，它方便、简单、容易记。只要记住数字“三”就可以了，它是浓缩的精华。

紫砂壶三段历史：明代、清代、民国。

三种泥料：紫泥、红泥、绿泥（本山绿泥）。

三种器形：光货、花货、筋纹器。

三种成形：围身筒、镶身筒、搪身筒。

三种嘴：一弯嘴、二弯嘴、三弯嘴。

三种盖：压盖、截盖、嵌盖。

三种把：端把、横把、提梁。

三种底：一捺底、钉足、圈足。

三种钮：珠钮、桥钮、花钮。

三种韵味：精、气、神。